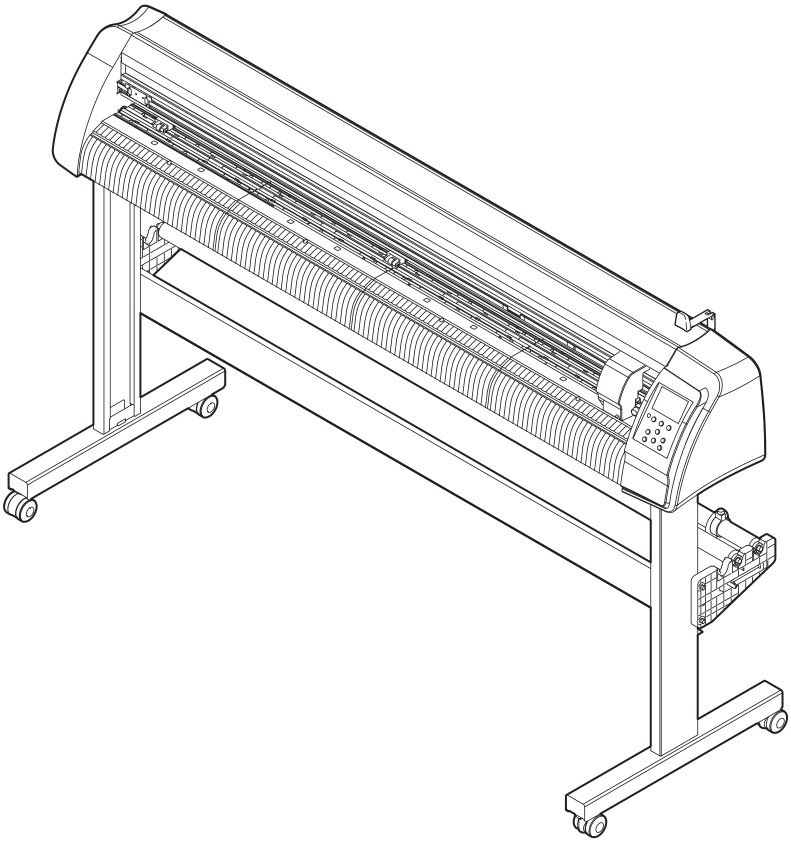
OPERATION MANUAL

Mimaki

CUTTING PLOTTER

CG-60SRIII
CG-100SRIII

取扱説明書



取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

株式会社ミマキエンジニアリング

D202471-16

Original instructions

目　次

第 3 章　便利な使い方

第 **4** 章　困ったときは

第 **5** 章　付録

ご注意

ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害 (逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない) に関して一切の責任を負わないものとします。
また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。
一例として、本製品を使用してシート等の損失やシートを使用して作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。
本装置を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

おねがい

- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。
- 本書記載の名称は、一般に各社の商標または登録商標です。

電波障害自主規制

この装置は、クラス A 情報技術装置です。この装置を家庭で使用すると電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

VCCI-A

テレビ / ラジオの受信障害について

本書が解説する製品は、使用時に高周波が発生します。このため、この製品が不適切な条件下で設置または使用された場合、ラジオやテレビの受信障害が発生する可能性があります。したがって、特殊なラジオ / テレビに対しては保証しておりません。
もしも、この製品がラジオ / テレビ受信の障害原因と思われましたら、この製品の電源を切ることによりご確認いただけます。電源を切ることにより受信障害が解消されればこの製品が原因と考えられます。
もし障害の原因なら、次の手順のいずれか、あるいはいくつかを組み合わせてお試しください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置をさがしてください。
- この製品から離れた場所にテレビやラジオを設置してください。
- この製品とは別の電源供給路にあるコンセントにテレビやラジオを接続してください。

メディアについて

ご不要になりましたロール紙やメディアは、地域の条例に従って処分してください。

はじめに

この度は、CG-SRIII カッティングプロッタをお買いあげいただき、誠にありがとうございます。
CG-SRIII カッティングプロッタは、高速マーク（トンボ）読み取り機能に対応した、高機能カッティングプロッタです。
本取扱説明書をよくお読みになり、本プロッタを安全に、かつ効果的にお使いいただけますようお願い申し上げます。

取扱説明書について

- 本書は、CG-SRIII カッティングプロッタ(以後、本装置と称します)の、操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 本書が焼失 / 破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。
- 取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

本装置のご紹介

本装置の持つ特長をご紹介します。本書で説明する操作方法と併せて作図のご理解にお役立てください。

マークセンサー機能

高精度マーク読み取りセンサーにより、シートに描かれたマーク（トンボ）を自動的に読み取り、距離補正、作図原点設定、シートの傾き補正を行うことができます。

ロールシートストッパー機能

ロールシートストッパー機構によりロールシートの蛇行を低減。また、シート送り出し面の改良により、ロールシートのジャムを低減。無駄なトラブルを解消します。

２段階クランプ圧力切替機能

シートクランプ機構を２段階圧力切り替え構造とし、使用可能なシートのレンジを広げました。強圧力ではクランプ圧力を大幅にアップし、長尺カット時のシートのスリップを防止します。
弱圧力では、シートに作図時のグリットローラによる傷付きを抑えます。

フロントローディング機能

ロール置き台を正面側に取り付けると、ロールシートをフロントローディングしてカッティングができます。

最大２本のシートをセット可能

ロール置き台を最大２セットまで、脚に取り付けることができます。塩ビシートの色替え作業が簡単です。

プラグインカッティングソフト標準添付

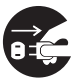
プラグインソフト FineCut で、Illustrator 上で編集した文字やイラストを簡単、綺麗にカッティングすることができます。

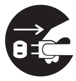
安全にお使いいただくために

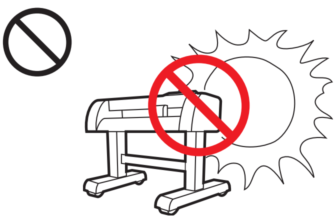
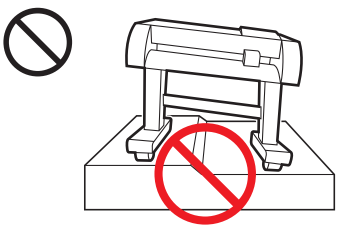
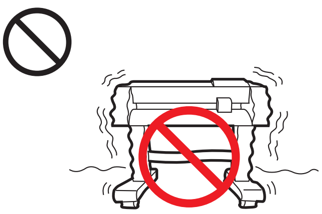
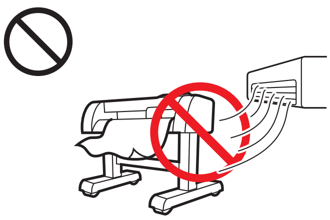
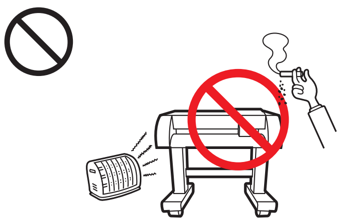
マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。注意内容により表示するマークは異なります。各マーク表示の持つ意味をご理解し、本装置を安全に正しくお使いください。

マーク表示の例

	内　　容
	「警告」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。
	「注意」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害の発生が想定される内容を示しています。
重 要 !	「重要」マークは、本装置をお使いいただく上で、知っておいていただきたい内容が書かれています。操作の参考にしてください。
	「ヒント」マークは、知っておくと便利なことが書かれています。操作の参考にしてください。
	関連した内容の参照ページを示しています。
	△マークは、注意 (危険・警告を含む) を促す内容があることを告げるものです。中に具体的な注意事項 (左図の場合は感電注意) が描かれています。
	⃠記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容 (左図の場合は分解禁止) が描かれています。
	●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容 (左図の場合は差し込みプラグをコンセントから抜いてください) が描かれています。

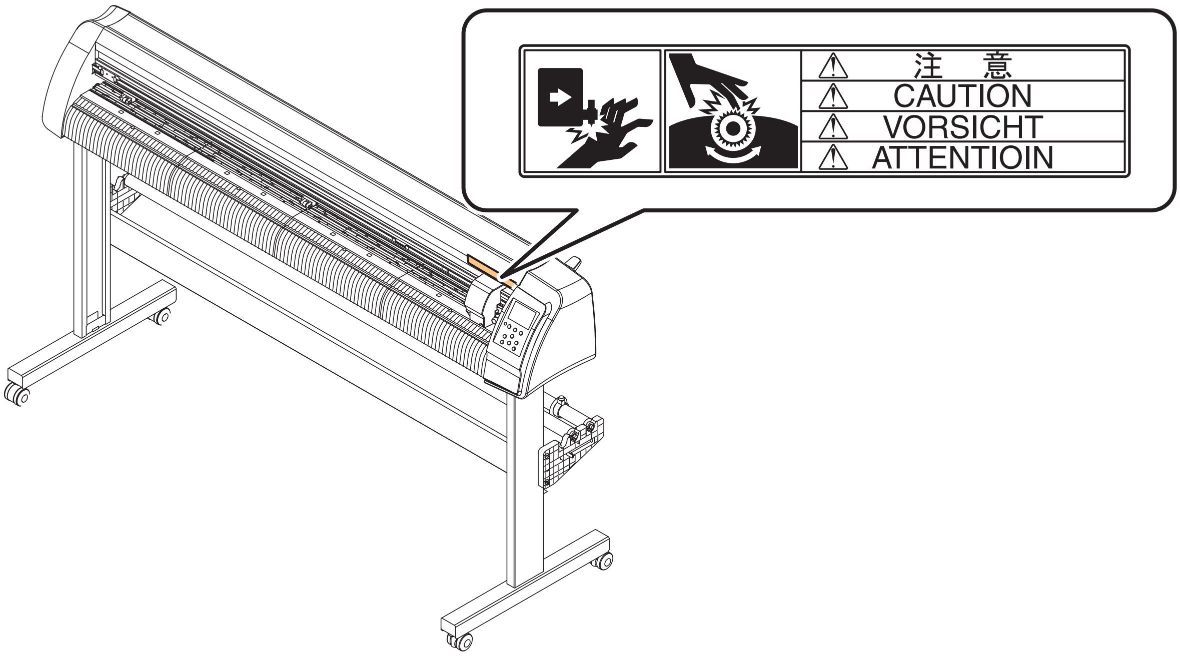
⚠ 警　告	
分解・改造はしない	電源ケーブルの取り扱い
 • 本装置の分解•改造は、絶対にしないでください。感電や故障の原因になります。	 • 付属の電源ケーブルを使用してください。 • 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、ひっぱったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。
湿気の多い場所では使用しない	異常事態の発生
 • 湿気の多い場所の使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。	 • 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災•感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。 • お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。

⚠ 注　意		
直射日光が当たる場所	水平でない場所	温度や湿度の変化が激しい場所
		 •次の環境下でお使いください。 •動作環境： 5 ～ 35 ℃ 35 ～ 75 % (Rh)
振動が発生する場所	エアコンなどの風が直接当たる場所	火を使う場所
		

<table>
<tr><th colspan="2">⚠ 注　意</th></tr>
<tr><td>可動部分に注意</td><td>カッターについて</td></tr>
<tr><td>• 回転中のグリットローラには触れないでください。
指の皮や爪をはいでけがをする場合があります。</td><td>• カッターの刃先は鋭利です。触らないでください。
• カッターホルダーは振らないでください。刃先が飛び出す場合があります。</td></tr>
<tr><td>• カット (作図) 中は、可動部分に顔や手を近づけないでください。髪の毛を巻き込んだり、けがをする場合があります。</td><td>電源ケーブルの接続について</td></tr>
<tr><td>• 作業の妨げになるような服装 (ダブついた服装、装飾品など) で作業しないでください。また、長い髪の毛は束ねてください。</td><td rowspan="3">• 必ずアース接続をしてください。アースを接続しないでご使用になると、本装置の破損や感電の原因となることがあり、大変危険です。
• ２極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。</td></tr>
<tr><td>シートについて</td></tr>
<tr><td>• カールのきついシートは、カールを取り除いてから使用してください。カールがきついと、カット (作図) に影響を及ぼします。</td></tr>
</table>

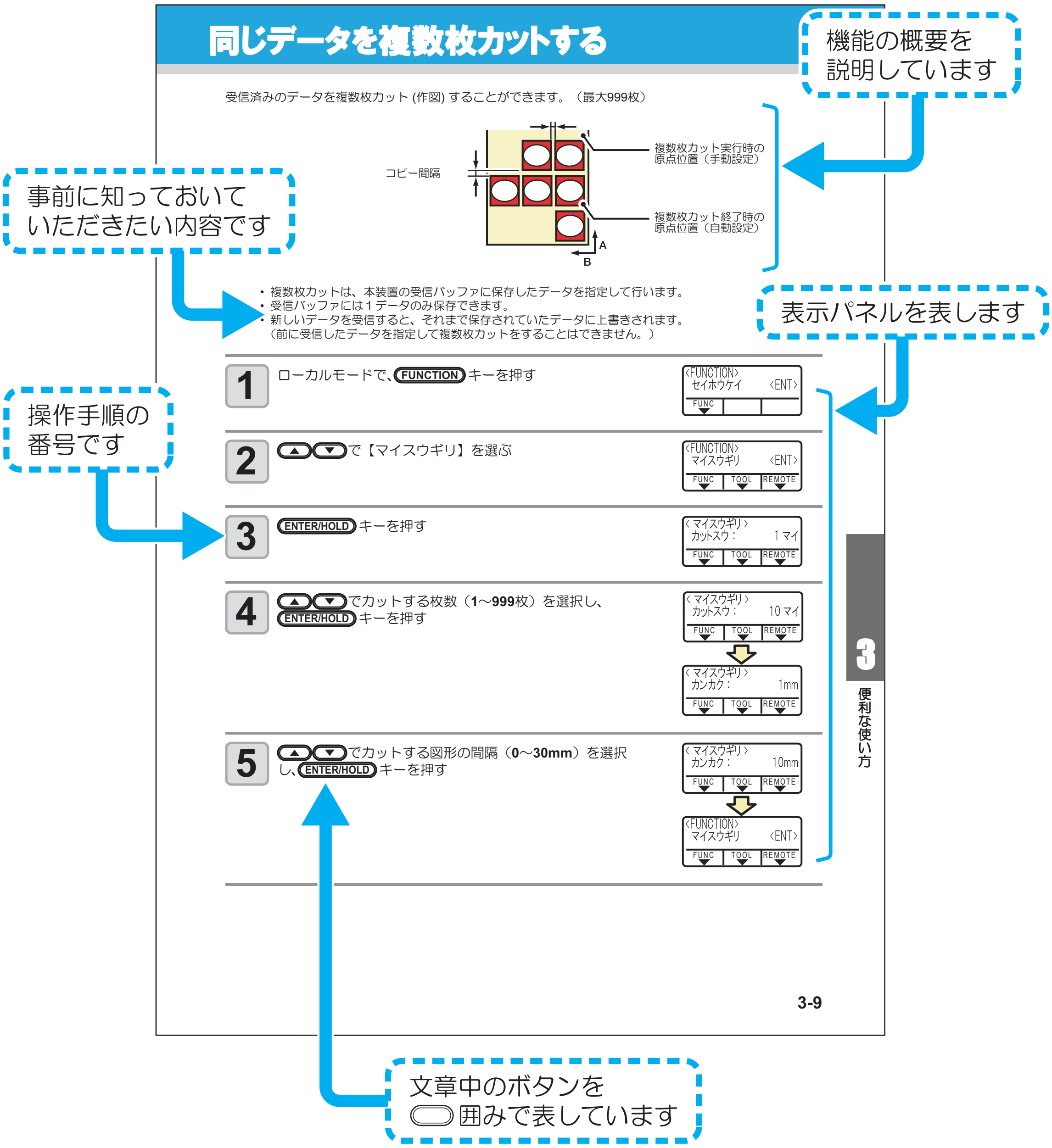
安全ラベルについて

本装置には、安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルの内容を十分理解してください。
安全ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、新しい安全ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。(注文 No.M904451) 製造時期によりラベルが異なります。再注文する場合は M904451 を注文してください。



本書の読み方

本取扱説明書では、操作手順と合わせて操作パネルの「表示パネル」に表示する文字や、使用するキーを説明しています。
使用中に確認しながら、操作を進めてください。



第 1 章
ご使用の前に

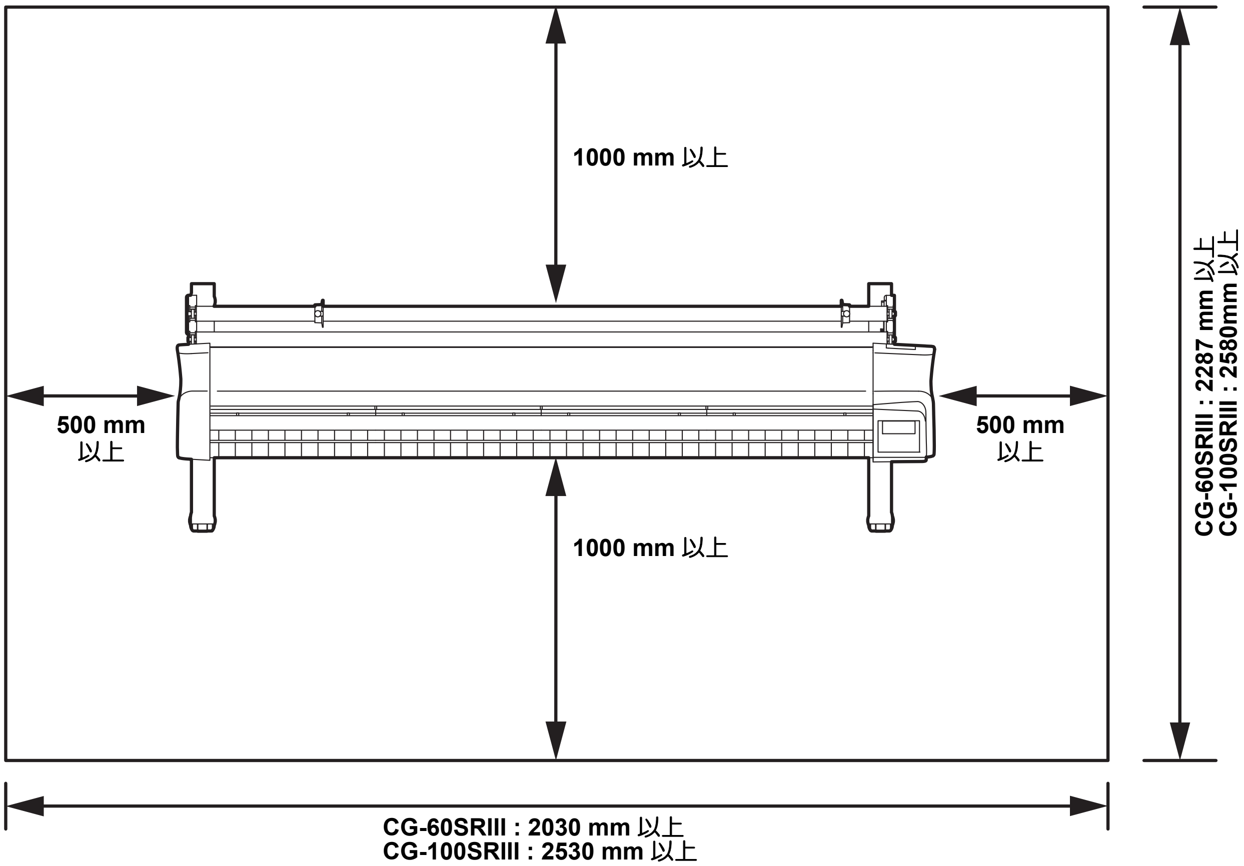
この章では ...

本装置の各部の名称や設置方法など、ご使用の前に知っておいていただきたいことについて説明します。

設置場所について

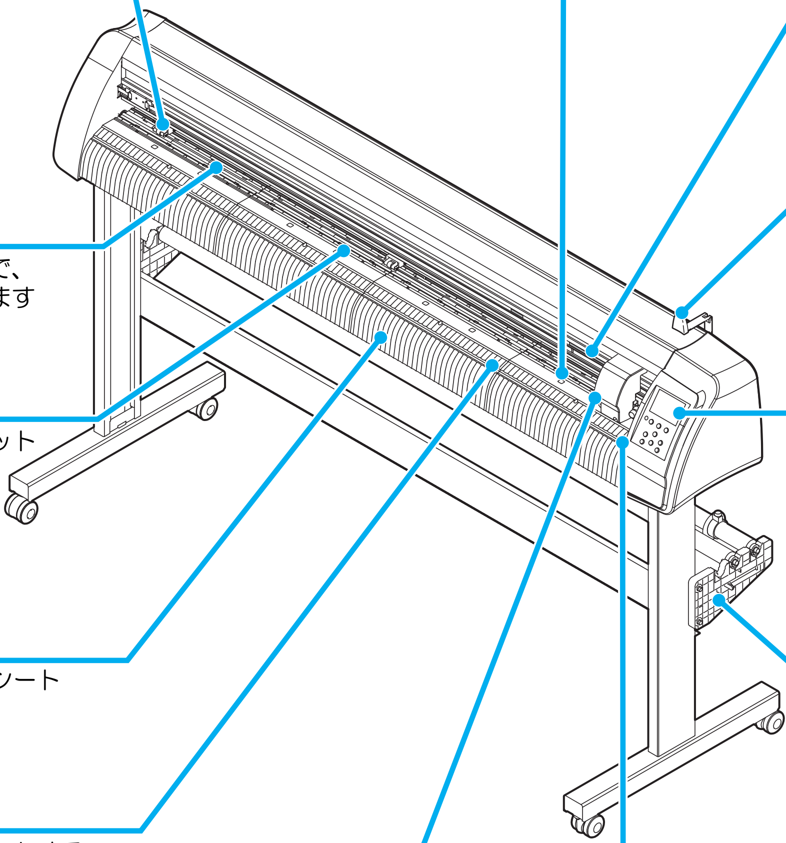
本装置を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。
本体の大きさと作図のために必要なスペースを考慮して設置します。

機　　種	横　　幅	縦　　幅	高　　さ	全体重量
CG-60SRIII	1030 mm	287 mm	335 mm	24 kg
CG-100SRIII	1530 mm	580 mm	1150 mm	41 kg



各部の名称とはたらき

本体前面



ピンチローラ
シートをグリットローラに押し付けて送り出します。(☞ P.1-7)

グリットローラ
ピンチローラと対で、シートを送り出します (☞ P.1-7)

ペンライン
ペンライン上でカットや作図を行います。

プラテン
プラテンに沿ってシートが移動します。

カット溝
シートを手動でカットする際に使用します。(☞ P.2-25)

キャリッジ
ペンを、移動・アップ / ダウンさせます (☞ P.1-6)

シートセンサー
シートの有無とシートの長さを検出します。(☞ P.1-8)

ピンチローラガイドマーク
ピンチローラのセット位置を示しています。(☞ P.1-7)

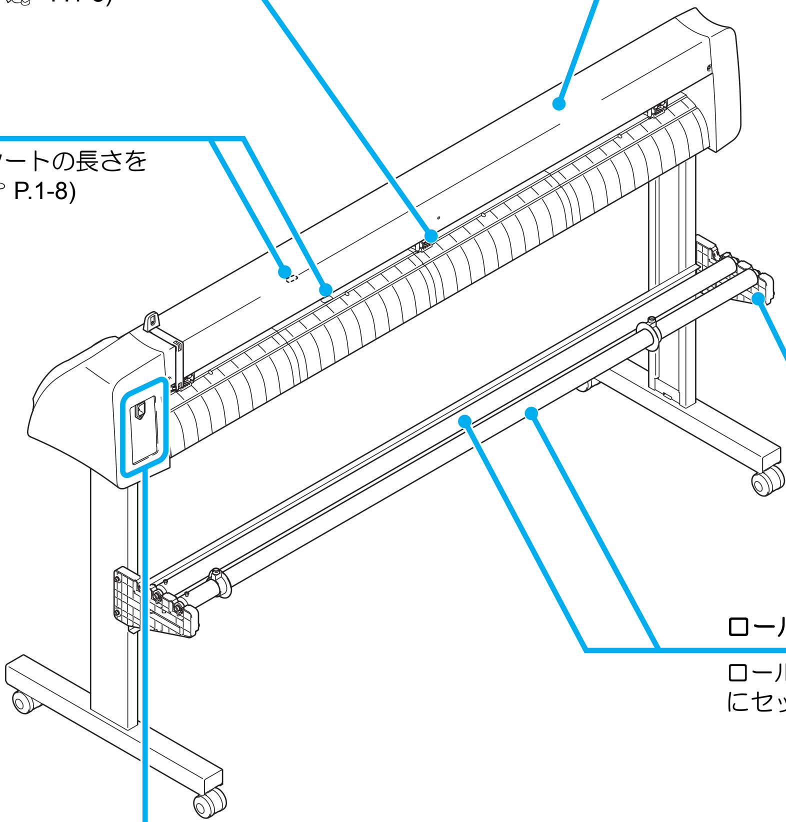
クランプレバー
レバーを手前に倒すとピンチローラが下がり、シートを保持します。

操作パネル
本装置の操作と各機能の設定を行います。(☞ P.1-5)

ロールストッパ (CG-100SRIII)
シートのセット時に、ロールシートが回転するのを防ぎます (☞ P.2-20)

電源スイッチ
電源のオン / オフをします。(☞ P.2-8, 2-26)

本体背面



トレイ

カッターナイフ・各種カッターなどの、小物を置くことができます。

強弱レバー

シートを押さえる圧力の強弱を切り替えます。(☞ P.1-8)

シートセンサー

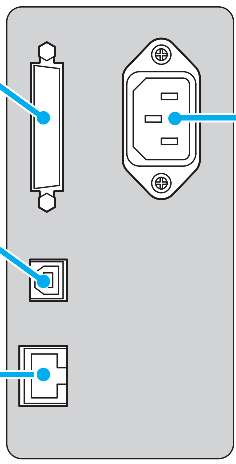
シートの有無とシートの長さを検出します。(☞ P.1-8)

ロールステー

ロールバー受け
(☞ P.2-19)

ロールバー

ロールシートを 2 本のバーの上にセットします。(☞ P.2-19)



RS-232C インターフェイスコネクタ

RS-232C のインターフェイスコネクタです (☞ P.1-9)

USB インターフェイスコネクタ

USB のインターフェイスコネクタです (☞ P.1-9)

LAN コネクタ

LAN コネクタです。
イベントメール機能をお使いになるときに使用します。

AC インレット

付属の電源ケーブルを接続します。
(☞ P.1-10)

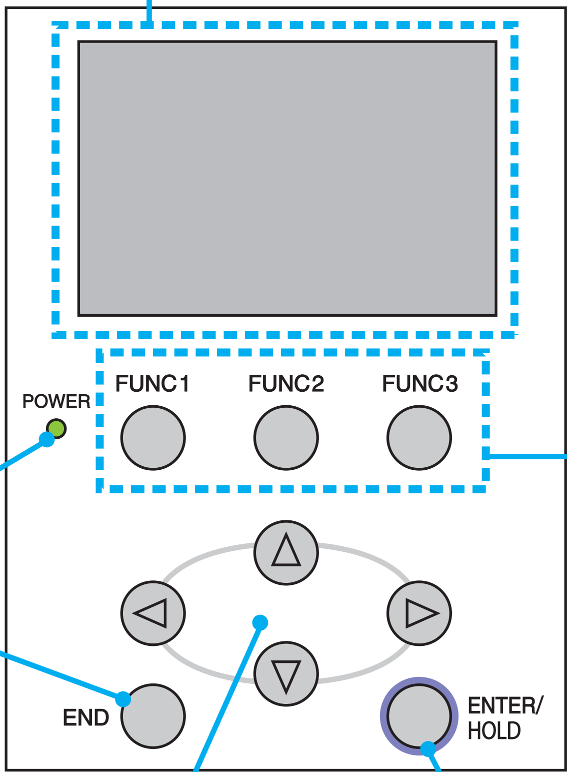
操作パネル部

表示パネル

SPEED (速度) 、PRESSURE (圧力) 、OFFSET (オフセット) 等のツール条件、ツールの座標、各種機能およびエラーメッセージを表示します。

重要！

- キーは指で操作してください。鋭利な刃物や尖ったもので操作すると、キーが破損する原因になります。



POWER ランプ

本装置の電源をオンにすると点灯します。

FUNCTION キー

各種機能設定をするときに押します。
FUNCTION1 ～ FUNCTION3 の機能は、表示パネル下部に表示します。

END キー

入力した値のキャンセルや、設定メニューを一つ前に戻すときに押します。また、シート幅を検出するときに使用します。

ENTER/HOLD キー

操作の確定や、設定値の確定に使用します。
また、カット（作図）中にシートのずれを直す場合に使用します。(☞ P.3-48)

ジョグキー ▲ ▼ ◀ ▶

矢印方向にキャリッジやシートを移動したり、設定値を選択するときに押します。(☞ P.1-5)

ジョグキーについて

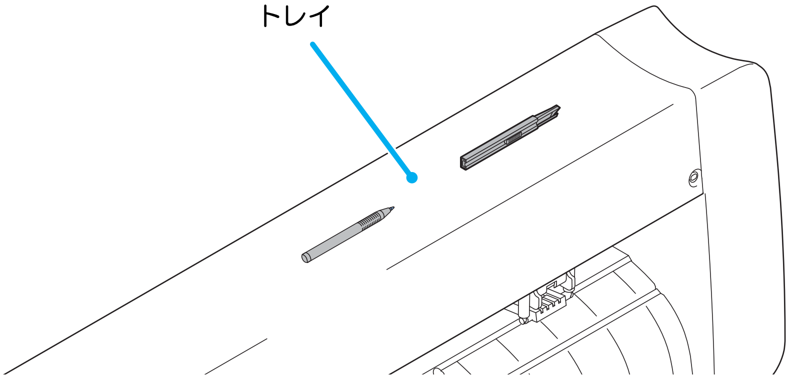
ジョグキーは使用するタイミングで機能が異なります。

	シート検出前	シート検出後	機能選択時	設定値入力時
◀	シート幅とシート前端を検出	キャリッジを左へ移動	—	—
▶	シート幅とシート長を検出	キャリッジを右へ移動	—	—
▲	シート幅とシート後端を検出	シートを本体後側へ移動	1 つ前の機能に戻る	1 つ前の値を選択
▼	シート幅とシート長を検出	シートを本体前側へ移動	次の機能に移る	次の値を選択

本取扱説明書では、ロール紙以外の紙をハザイ（端材）＝カット紙と呼称します。

トレイ

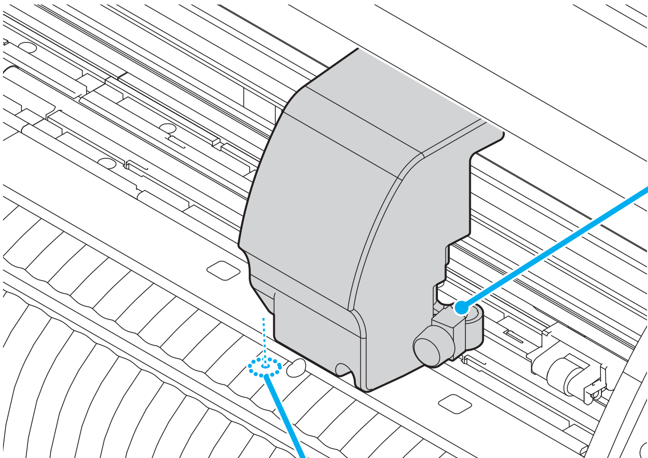
カッターナイフなどの、小物を置くことができます。



重要!

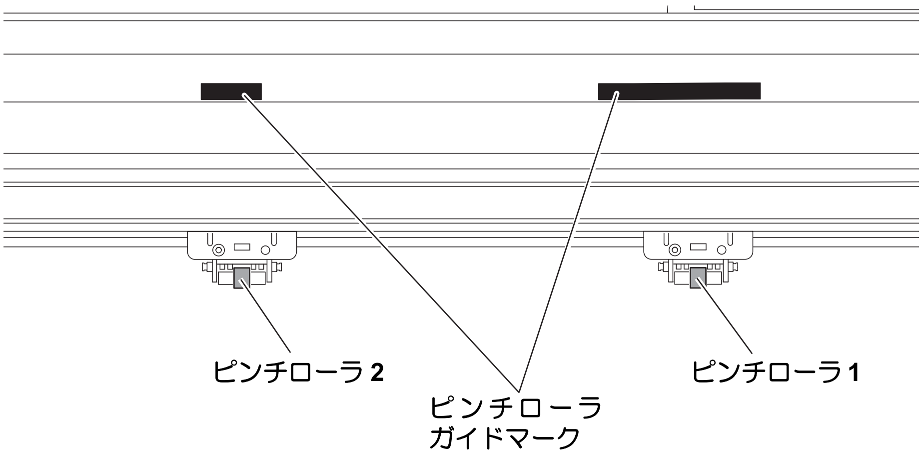
- ただし、カッターナイフ・各種カッターは危険ですので、子供の手の届かない場所に置いてください。
- また、トレイの上に重い物を乗せないでください。カバーが変形し、キャリッジと接触することがあります。

キャリッジ



ピンチローラとグリットローラ

セットするシートの幅に合わせ、ピンチローラを適切なグリットローラ上に移動します。ピンチローラの移動範囲は下記の通りです。
ピンチローラガイドマークを目安にピンチローラを動かしてください。

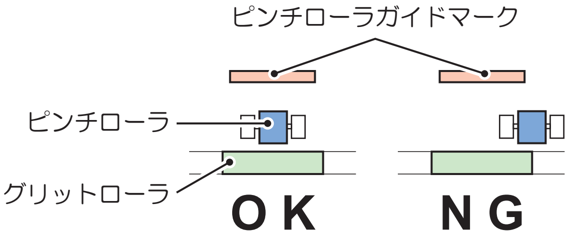




- 回転しているグリットローラに触れないでください。
- 皮膚が削れたり、グリットローラとプラテンに挟まれてケガをするおそれがあります。

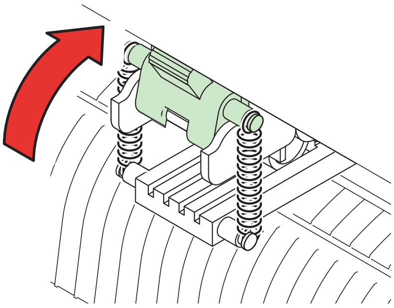


- 本装置を使わない時は、ピンチローラを上げた状態にしてください。ピンチローラが変形する原因になります。
- ピンチローラはグリットローラから外れたり、ずれた位置へセットしないでください。適正な位置にセットしていない場合、エラーになりシート検出を正しく行うことができません。

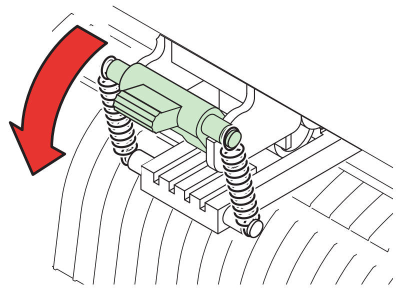


クランプ

強弱レバーにより、シートを押さえる力を 2 段階に変えることができます。
使用するシートに合わせ、クランプ力を選んでください。



強モード：強弱レバーを上げる



弱モード：強弱レバーを下げる

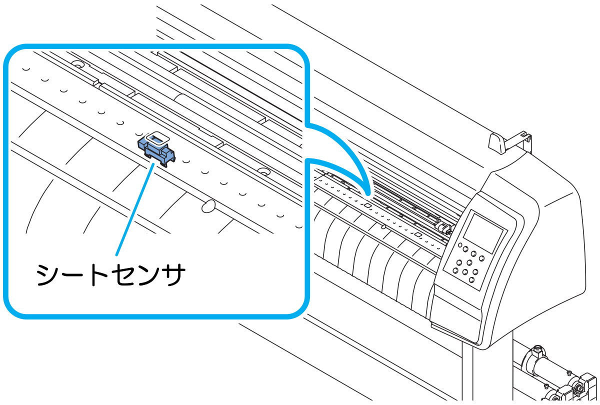
重要！
• 左右のクランプのクランプは、必ず強モードにセットしてご使用ください。クランプのモードが違っていると、シートズレの原因になります。

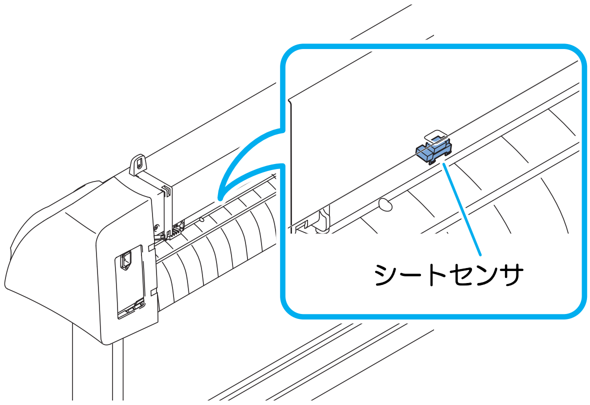
• ピンチローラの位置を決めたらクランプ力を設定します。

強弱レバー	用　途
強モード	塩ビシートのカット 厚紙 (70 kg または 81g/m^2 以上) を使用する場合
弱モード	ピンチローラの押さえ跡を小さくしたい場合 重要！ • シートの種類、送り量、シート幅により、シートがズレる場合があります。

シートセンサ

シートの有無とシート長を検出します。
プラテン前後に一カ所ずつあります。





ケーブルの接続

本装置は、ホストコンピュータとの接続に、USB コネクタ、LAN コネクタまたは RS-232C コネクタを使用します。

重要!
- 使用するインターフェイスに合わせた通信条件の設定が必要です。
- コネクタの抜き差しは丁寧に行ってください。無理な力が加わると、破損の原因になります。

USB ケーブルの接続

USB ケーブルを接続するときは、以下の注意事項を厳守してください。

重要!
- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。
- USB ケーブル接続時にホストコンピュータがウィザードを表示した場合、画面の指示に従ってください。

USB ドライバの接続について

USB ドライバの接続は、付属の FineCut の中に入っている「USB ドライバインストールガイド」をご参照ください。

(1) 付属の FineCut の CD をコンピュータにセットします。
(2) メニューから [CD-ROM の内容] をクリックします。
(3) お使いになるプロッタに合わせ [Mimaki Device Driver] フォルダの中から [InstallGuid(ja).pdf] を開いてください。

RS-232C ケーブルの接続

RS-232C ケーブルを接続するときは、以下の注意事項を厳守してください。

重要!
- ケーブルの接続は、本装置およびホストコンピュータの電源をオフにして行ってください。
- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。

LAN ケーブルの接続

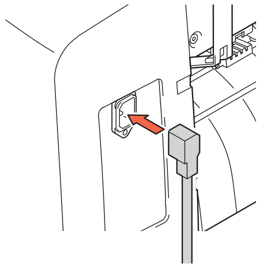
LAN ケーブルを接続するときは、以下の注意事項を厳守してください。

重要!
- カチッと音が出るまで確実に差し込んでください。
- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。

電源ケーブルの接続

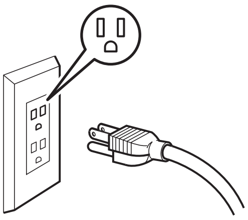
インターフェイスケーブルを接続後、電源ケーブルを接続します。
電源ケーブルは、下記の電源仕様のコンセントに接続してください。

- 電圧：AC100 - 240V ± 10%
- 周波数：50/60Hz

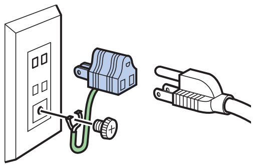




- 必ずアース接続をしてください
- アースを接続しないでご使用になると、本装置の破損や感電の原因となることがあり、大変危険です。



- ２極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します
- 接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。



モードについて

本装置には、次の４つのモードがあります。

ノットレディモード

シート検出する前のモードです。REMOTEキー以外のキーが有効です。

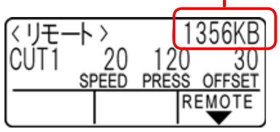
ローカルモード

シート検出後のモードです。
全てのキーが有効です。
コンピュータからのデータを受信できます。ただし、カット（作図）など、データ処理は行いません。
(アプリケーションソフトウェアによっては、エラー処理される場合があります)

リモートモード

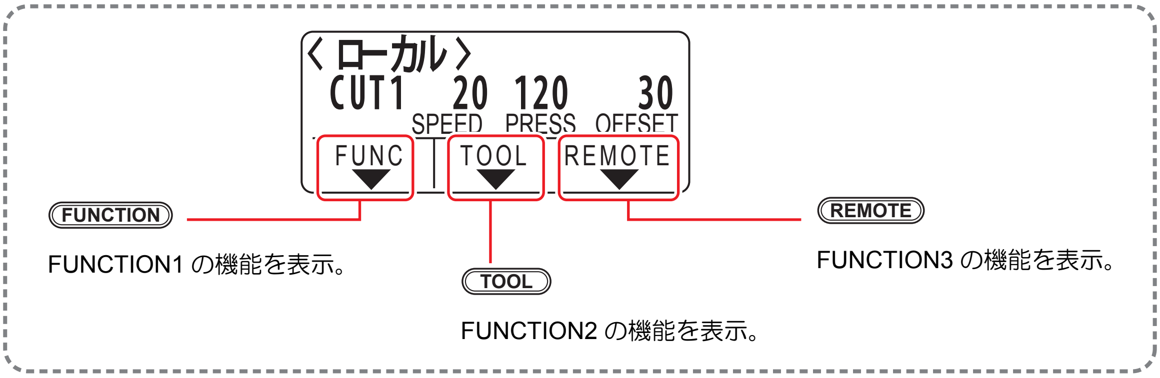
受信したデータをカット（作図）します。
REMOTEキーを押すと、カットを一時停止してローカルモードになります。
REMOTEキーをもう一度押すと、カットを再開します。
カット中にENTER/HOLDキーを押すと、[HOLD] 状態になります。(P.3-48)

受信したデータの容量を表示している。カット (作図) を開始すると、1KB 単位で減少する。



ファンクションモード

ローカルモード時に、FUNCTIONキーを押すとファンクションモードになります。各ファンクション機能の設定を行います。
未カットのデータがある場合、設定を変更できない項目があります。
設定を変更する場合は、カットを終了させるか、[データクリア] を実行します。
(P.3-48)



第２章
基本的な使い方

この章では ...

ツールの取り付け方からカット（作図）までの、手順や設定方法について説明します。

作業の流れ

1	ツールを取り付ける	ツールを取り付ける（P.2-3）を参照してください。
2	電源を入れる	電源を入れる（P.2-8）を参照してください。
3	ツール条件を設定する	ツール条件の設定（P.2-9）を参照してください。
4	シートを取り付ける	シートを取り付ける（P.2-13）を参照してください。
5	テスト作図 (試し切り）を実行する	テスト作図 (試し切り) の実行（P.2-22）を参照してください。
6	カット (作図) 開始	カット (作図) を開始する（P.2-23）を参照してください。
7	電源スイッチを切る	電源を切る（P.2-26）を参照してください。

ツールを取り付ける

本装置では、以下のツールを使用することができます。
カッター　：シートに印字した画像をカットしたり、カッティングシートで切り文字をするときに選択します。
ペン (水性ボールペン)：実際にどのようにカットするのか「試し書き」をするときに選択します。

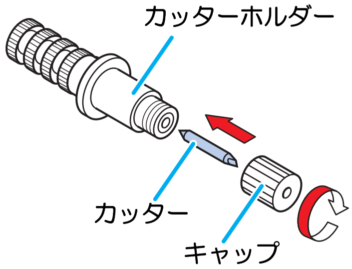
カッターを使う場合

注意

- カッターは指で触らないようでください。
  →刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。
  →刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- カッターは子供の手の届かない場所に保管してください。
  また、使用済みのカッターは地域の条例に従い廃棄してください。

カッターを取り付ける

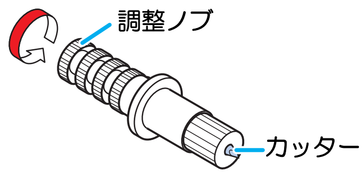
1 先端のキャップを回して外す



2 ピンセット等で新しいカッターに交換する

3 カッターの出し量を調整する

- 調整ノブを、図の矢印方向に回すと刃が出ます。
  （1 周で 0.5mm）



2
基本的な使い方

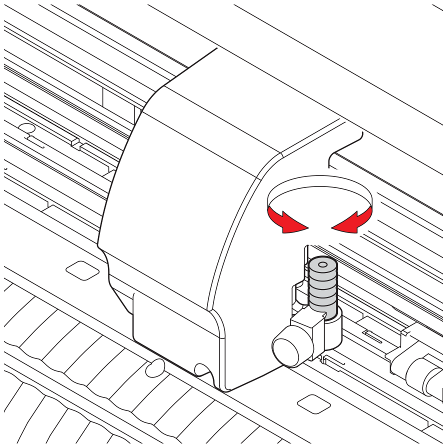
刃先を調整する

使用するカッターやシートの種類に応じてカッターの刃先を調節します。
刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。
付属のカッターは、ツールホルダーにカッターを取り付けたまま、刃先の出し量を調整できます。

重要！
- 刃先を出しすぎないように注意してください。台紙まで切り抜き、本装置を傷付けることがあります。

1 調整ノブを回し、刃先の出し量を調整する

- 調整ノブを右側に回すと刃が出ます。
（1 周で 0.5mm）



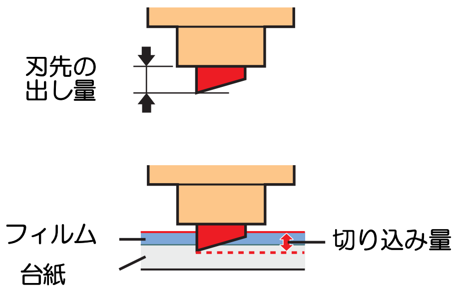
重要！
- 付属品以外のカッターの刃先調整については、付録を参照してください。
(☞ P.5-5)

刃先の出し量を調整する

$$\text{切り込み量} = \frac{(\text{フィルムの厚さ} + \text{台紙の厚さ})}{2}$$

- ただし、フィルムの厚さ<ベース紙の厚さのとき

参考：刃先の出し量＝ 0.2 ～ 0.5mm
(切れない場合は交換してください）

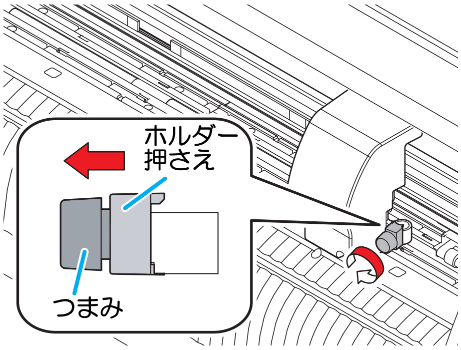


重要！
- 台紙にカッター跡が若干付く程度に圧力を調整してください。
- 台紙の厚さがフィルムの厚さより薄く、正確なカット品質を得られない場合、刃先の出し量を変更すると、良い結果が得られる場合があります。

カッターホルダーを取り付ける

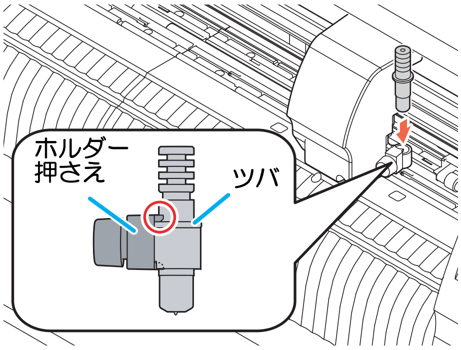
重要！ • カッターホルダーは浮きがないように、奥までしっかりと差し込んでください。

1 つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



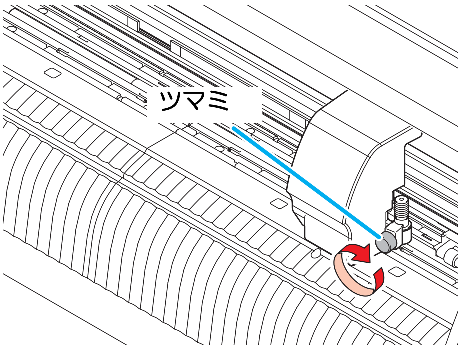
2 カッターホルダーをツールホルダーに入れる

- カッターホルダーのツバをツールホルダーに押し当てます。
- ホルダー押さえでカッターホルダーのツバを押さえます。



3 カッターホルダーを固定する

- ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。



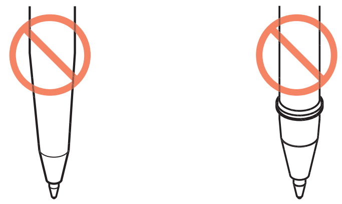
重要！ • カッターホルダーは確実に固定してください。カッターホルダーの固定が緩いと、正確なカット (作図) 品質を得ることができなくなります。

2 基本的な使い方

ボールペンの取り付け方

重 要！

- 市販ボールペンを使用する場合は、直径 8mm ～ 9mm のペンをご使用ください。画質は、ペンによって変わることがあります。
（推奨ボールペン：ぺんてる株式会社　製品番号：K105-A、K105-GA）
- 下記のようなボールペンは、ペンアダプタで保持した場合、ペンが傾きカバーに当たる場合があります。（軸の太さが変わるペン・軸に突起物や段差があるペン）



軸の太さが途中で
変わるペン

軸に突起物や
段差のあるペン

1 ペンアダプタにキャップをかぶせる

- キャップはペンの高さを調整するために使用します。

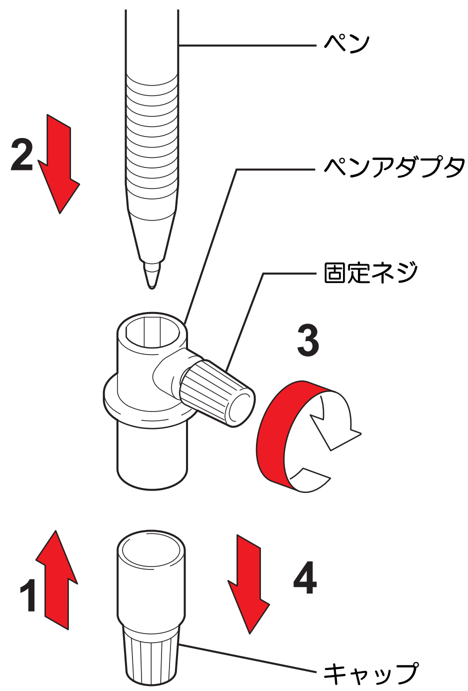
2 ペンをペンアダプタに差し込む

- ペン先がキャップに突き当たるまで差し込みます。

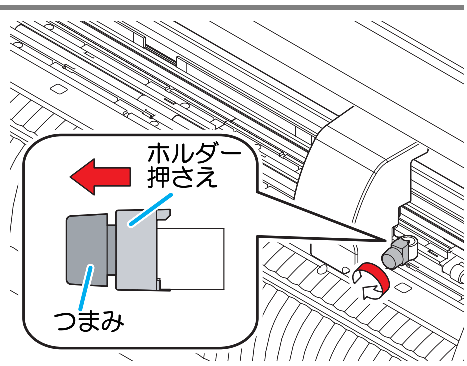
3 ペン先を固定する

- 固定ネジを時計回りに締めます。
- ペンアダプタの固定ネジは、締めすぎないように注意してください。ボールペンが割れることがあります。

4 キャップを取り外す

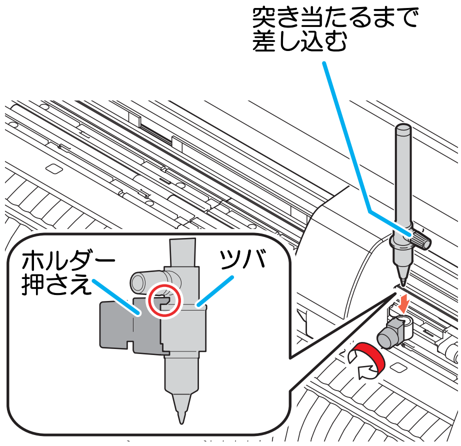


5 つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



6 ペンをつけたペンアダプタをツールホルダーに入れる

- ペンアダプタのツバをツールホルダーに押し当てます。
- 固定ネジが妨げにならない方向にセットしてください。
- ホルダー押さえでペンアダプタのツバを押さえます。



7 ツールを固定する

- ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

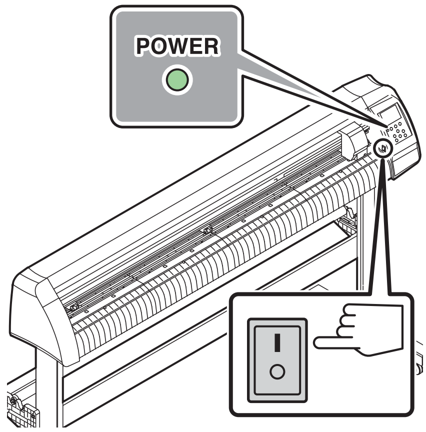
電源を入れる

重 要!

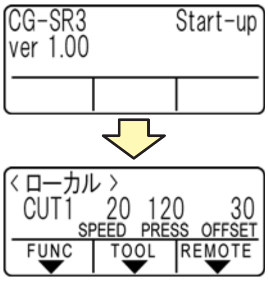
- 電源を入れる前に、ピンチローラが上がっていることを確認してください。
- 本装置の電源は、ホストコンピュータの電源をオンにしてから、電源スイッチを入れてください。
  電源を入れる順番を間違えると、誤動作の原因になります。
- 一旦、電源を切った後に再度電源を入れる場合は、約 5 秒以上の時間をあけてください。

1 電源スイッチを「I」側に倒す

- 電源を入れると、各モードに移ります。モードについて（☞ P.1-11）を参照してください。
- POWER ランプが青色に点灯します。
- 初期動作を実行します。



2 原点検出動作後、現在選択しているツール条件を表示する



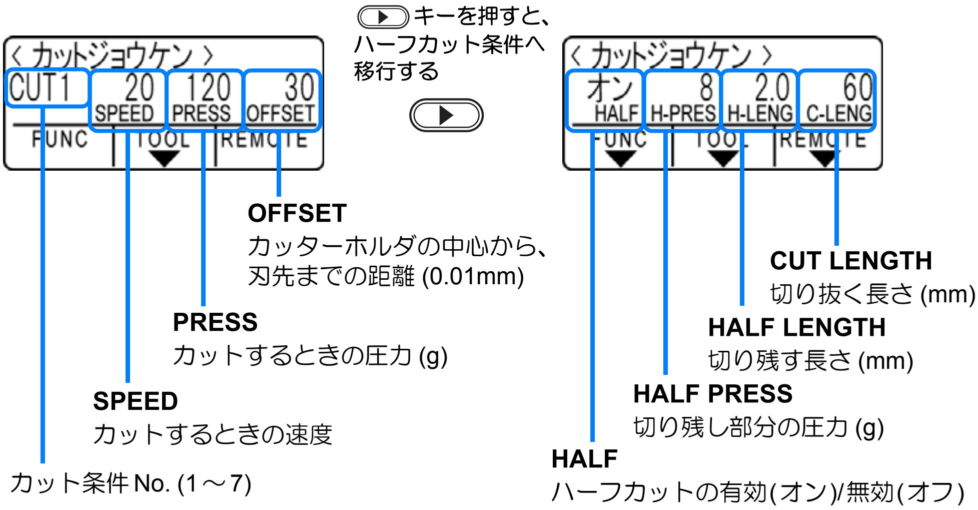
ツール条件の設定

使用するシートやツールの種類に合わせて、カット速度や圧力などを登録しておくことができます。(ツール条件)

ツール条件の種類

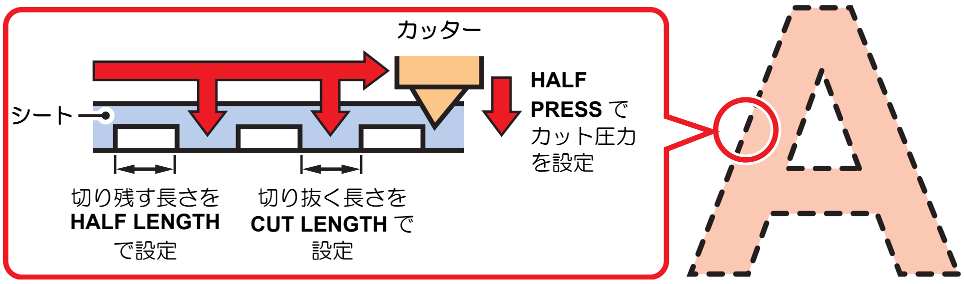
ツール条件には「カット条件 (CUT1 ～ 7)」と「作図条件 (PEN)」があります。

<table>
<tr><th>種類</th><th>説明</th></tr>
<tr><td>カット条件 (CUT1 ～ 7)</td><td>
カッターを使用する場合のツール条件です。

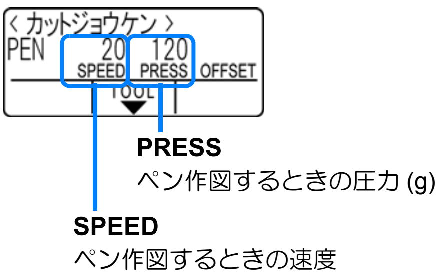


ハーフカットについて

カットをするときに、シートを切り抜かずに点線でカットすることができます。(ハーフカット)
ハーフカットの設定を有効 (オン) にすれば、ハーフカット機能をお使いになることができます。
ハーフカットを有効 (オン) にした場合、カット条件が CUT から HLF に変わります。



重 要! • 上記イラストはイメージ図です。カット条件により、切断面の形状は変わります。
</td></tr>
<tr><td>作図条件 (PEN)</td><td>
ペン作図をする場合のツール条件です。



</td></tr>
</table>

ツール条件を選択する

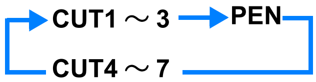
カット (作図) をする前に、使用するシートやツールの種類に合わせてツール条件を選択してください。

1 ローカルモードで、[TOOL] キーを押す



2 [TOOL] キーを押して、使用するツール条件を選択する

- [TOOL] キーを押すたびに、ツール条件は次のように切り替わります。



3 カット (作図) を行う (☞ P.2-22)

ツール条件を設定する

カットまたはペン作図するときの条件を設定します。

カット条件 (CUT1 ～ 7) の設定内容 ：カット速度 (SPEED)/ カット圧力 (PRESS)/OFFSET 値 / ハーフカット
作図条件 (PEN) の設定内容 ：作図速度 (SPEED)/ ペン圧力 (PRESS)

1 ローカルモードで、[TOOL] キーを押す

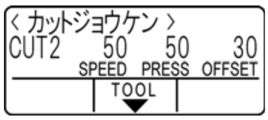


2 [TOOL] キーを押して、設定するツール条件を選択する

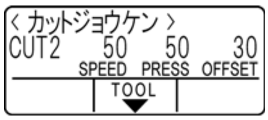


3 [▲][▼] を押して、カット (作図) 速度 **(SPEED)** を設定する

- カットまたはペン作図するときの、ツールが移動する速度を設定します。
- 設定値： 1 ～ 10cm/s (1cm/s ステップで設定可能)
  15 ～ 70cm/s (5cm/s ステップで設定可能)



4 [▶] を押して、カーソルをカット (作図) 圧力 **(PRESS)** へ移動する



5 ▲▼を押して、カット (作図) 圧力 **(PRESS)** を設定する



- カットまたはペン作図するときの、ツールがシートを押す圧力を設定します。
- 設定値： 10 ～ 20g (2g ステップで設定可能)
  25 ～ 100g (5g ステップで設定可能)
  110 ～ 500g (10g ステップで設定可能)

- カット (作図) 圧力の設定が終わったら、OFFSET 値の設定に進みます。作図条件 (PEN) の設定をする場合は、OFFSET 値の設定およびハーフカットの設定はできません。手順 16 へ進んでください。
- PEN 選択時の最大圧力は 150g になります。

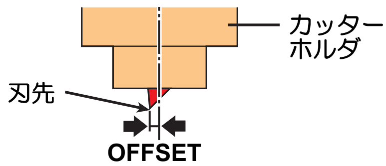
6 ▶を押して、カーソルを **OFFSET** へ移動する



7 ▲▼を押して、**OFFSET** 値を設定する



- カット条件 (CUT1 ～ 7) を設定する場合、カッターホルダの中心から刃先までの距離を設定します。
- 設定値： 0 ～ 250 (0.00 ～ 2.50mm)
  (0.05mm ステップで設定可能)



- 「0」の場合 LCD には表示されません。

8 ▶を押して、カーソルをハーフカットの有効 / 無効へ移動する



9 ▲▼を押して、オン / オフを設定する

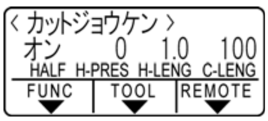


- ハーフカットを行う場合、オンを選択し手順 10 へ進みます。
- ハーフカットを行わない場合は、オフを選択して手順 16 へ進んでください。

10 ▶を押して、カーソルを切り残し部分の圧力設定へ移動する



11 ▲▼を押して、圧力を設定する



- ハーフカットをするときの、切り残し部分の圧力を設定します。
- 設定値： 0 ～ 300g (5g ステップで設定可能)

12 ▶を押して、カーソルを切り残し長さの設定へ移動する



13 [▲][▼]を押して、切り残す長さを設定する



- ハーフカットをするときに、切り残す部分の長さを設定します。
- 設定値： 1 ～ 5mm (0.1mm ステップで設定可能)

14 [▶]を押して、カーソルを切り抜く長さの設定へ移動する



15 [▲][▼]を押して、切り抜く長さを設定する



- ハーフカットをするときに、切り抜く部分の長さを設定します。
- 設定値： 5 ～ 150mm
  (5 ～ 20mm: 1mm ステップ、20 ～ 150mm: 5mm ステップ)

16 [ENTER/HOLD]キーを押して、設定内容を登録する

- ローカルモードへ戻ります。

重 要！

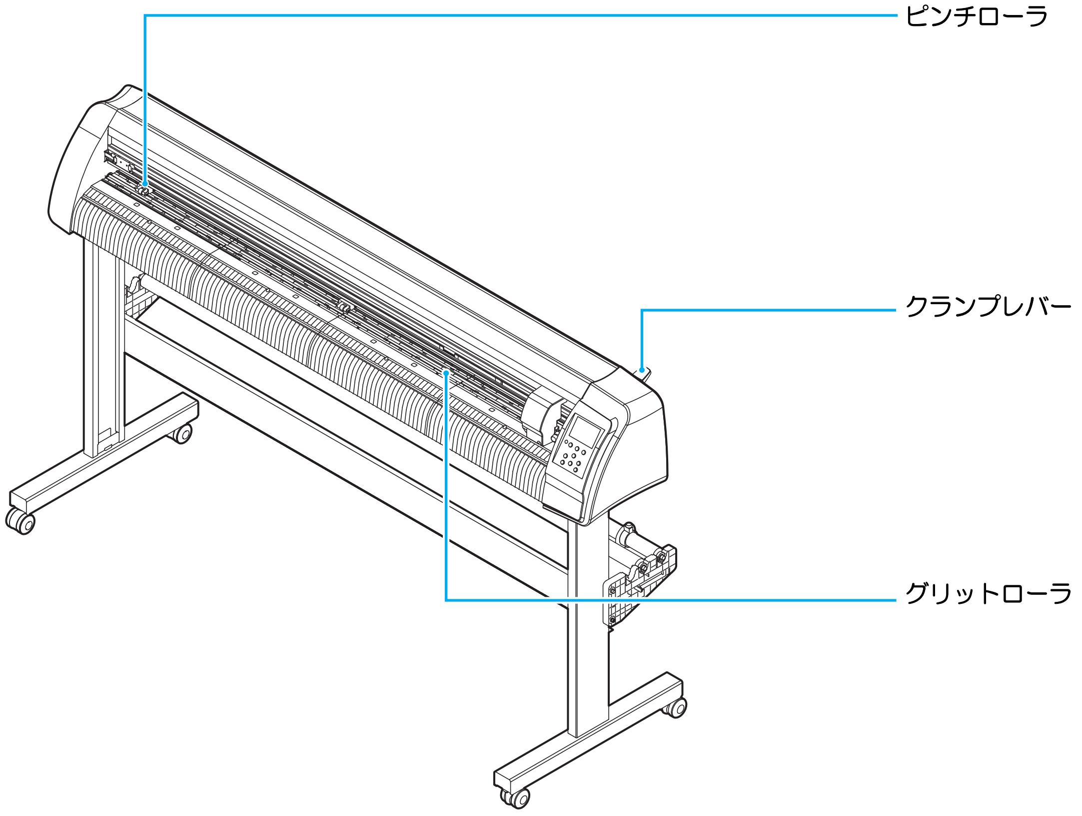
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

シートを取り付ける

本装置には、ハザイ (カット紙) シートまたはロールシートを取り付けることができます。
シートは、ピンチローラとグリットローラで保持します。
シートに合わせ、ピンチローラの位置を設定してください。

重 要！

- CG-100SRIII は、ピンチローラが 3 つ (CG-60SRIII は 2 つ) あります。コシのないシート、幅の広いシートやフィルムなどの台紙が滑りやすいシートをセットする場合、ピンチローラをシートの両端と中央に各 1 つずつ配置します。幅の狭いシートでは、中央にピンチローラを配置する必要はありません。
- 中央にピンチローラを使用した場合、シートにグリットローラの跡がつくことがあります。



セット可能なシート幅

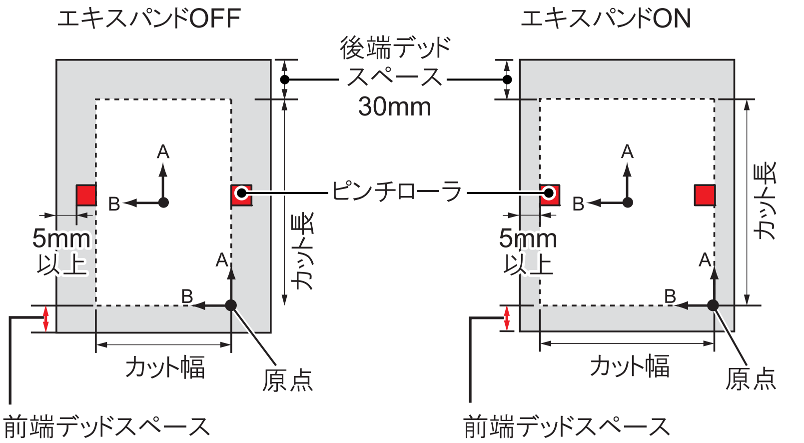
モデル名	mm	inch
CG-60SRIII	90~740	3.55 ～ 29.10
CG-100SRIII	90~1250	3.55 ～ 49.20

カット（作図）範囲について

最大カットエリア(カット(作図)範囲)は、ピンチローラの位置および原点の位置(☞ P.2-23) により変わります。下図の白部が最大カットエリアとなります。
それ以外のカットできない範囲が、デッドスペースとなります。

重 要!
- エキスパンドモードでは、ピンチローラの外側を検出します。通常は、ピンチローラの内側を検出します。(☞ P.3-35)

モデル名	原点を右下に設定	原点を中心に設定
CG-60SRIII	0.606m X 51m	0.606m X 5m
CG-100SRIII	1.07m X 51m	1.07m X 5m

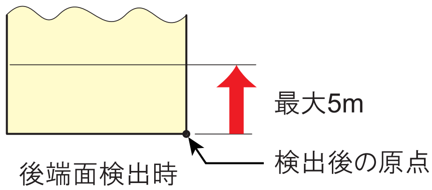


＊デッドスペース：
カットできない範囲

シート検出について

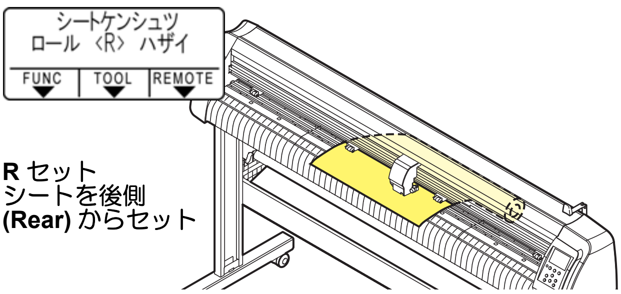
取り付けたシートに合わせジョグキー(▲)(▼)(◀)(▶)または(END)キーを押すと、シートの幅・長さを検出できます。(☞ P.2-14)

重 要!
- シート長の検出を行うと、受信したデータがシートより大きな場合、シートからはみ出した部分のカットはできません。シート長の検出を行わない場合、シートからデータがはみ出した時点でカット動作が終了します。
- シートセンサ機能を“オフ”に設定すると、ジョグキー(▲)(▼)(◀)(▶)を押しても、(END)キーを押したときと同じ検出(シート幅のみ検出)を行います。
- シート後端の最大検出長は 5m です。

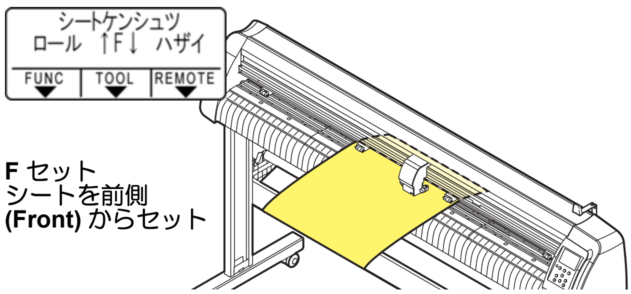


シート検出の方法

シートをセットすると、表示パネルが次のように表示します。
セットした用紙の方向に合わせ、ジョグキー(▲)(▼)(◀)(▶)を押します。

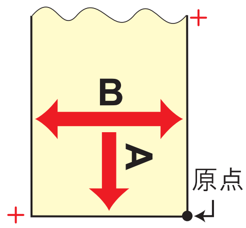
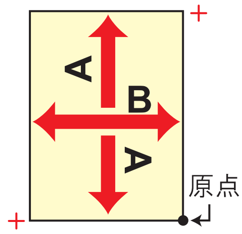
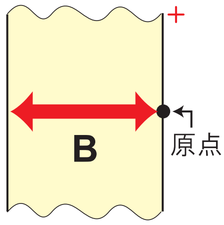
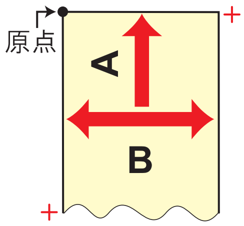
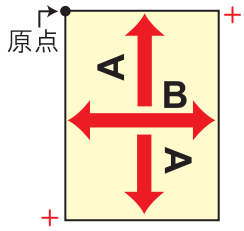


R セット
シートを後側
(Rear) からセット



F セット
シートを前側
(Front) からセット

シート検出には次の 5 つの方法があります。

キー	(◀)ロール紙を後側にセット	(▶)ハザイを後側にセット	(END)シート幅のみ検出
検出方法	シート幅を検出後、 シート前端を検出  本体前側	シート幅を検出後、 シート前後端を検出  本体前側	シート幅を検出  本体前側
検出後のシートサイズ表示例	〈ローカル〉 A ***.* B 123.0 FUNC TOOL REMOTE	〈ローカル〉 A 567.0 B 123.0 FUNC TOOL REMOTE	〈ローカル〉 A ***** B 123.0 FUNC TOOL REMOTE
キー	(▲)ロール紙を前側にセット	(▼)ハザイを前側にセット	
検出方法	シート幅を検出後、 シートの後端を検出  本体前側	シート幅を検出後、 シートの前後端を検出  本体前側	
検出後のシートサイズ表示例	〈ローカル〉 A ***** B 123.0 FUNC TOOL REMOTE	〈ローカル〉 A ***** B 123.0 FUNC TOOL REMOTE	

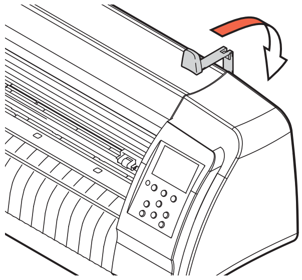
重 要！

- 検出サイズが 3m 以上の時は表示が、＊＊＊＊になります。
- (END) キーでシート幅のみを検出した場合、ジョグキー(▲)(▼)でシートを送りすぎると、シートを落とすことがあります。ご注意ください。
- シートのセット方向によって、各軸の +(プラス) 方向が上記表のイラスト通りに変化します。ご注意ください。
- シート検出を行うと、データクリア実行後と同等の状態になります。検出前にデータを送信しておき、シート検出後リモートにしても、カットを開始しません。(コピーを行うことはできます)
- FineCut の「ハザイモード」でトンボの連続カットを行う場合、かならずハザイモードでシート検出を行ってください。
  シートの前端が検出されていない場合、コピーモードにならずにパラメータエラーになります。

- 長尺シートを使用する場合や、シートを引き出した状態でシートの途中から使用する場合などはシート検出に時間がかかります。このような場合は、(END) キーを押してシート幅のみ検出することで検出時間が短くなります。

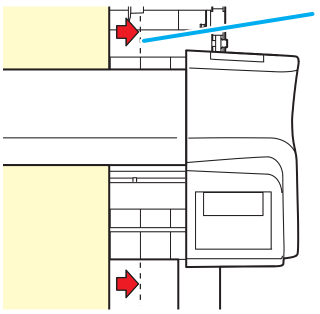
ハザイ (カット紙) シートの取り付け方

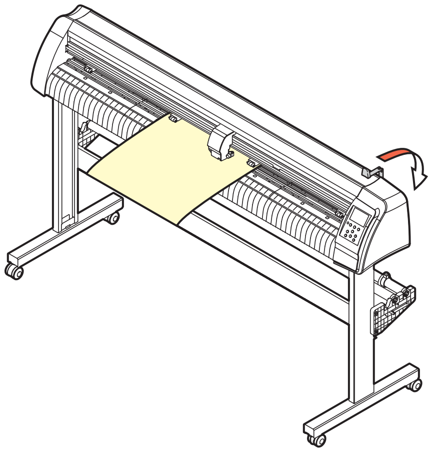
1 クランプレバーを奥へ倒す



2 シートをプラテンに通す

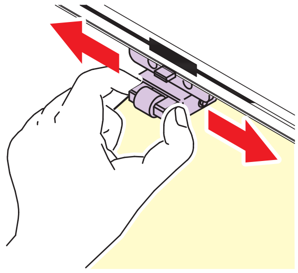
- シートの右端をプラテンの縦リブを目安にセットする
  または、シートの手前をプラテンと平行に合わせる



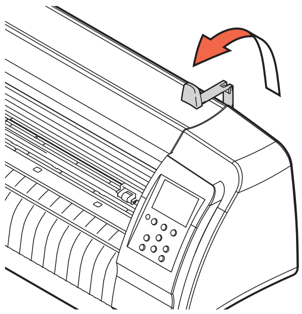


3 シート幅に合わせ、ピンチローラを移動する

- ピンチローラは、シートの端から 5mm 以上内側に移動してください。シートフィード中にシートが外れる原因になります。



4 クランプレバーを手前へ倒し、ピンチローラを下げる

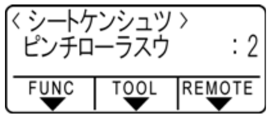


5 ジョグキー [▶] または [▼] を押し、[ハザイ] を選択する

- シート検出について（☞ P.2-14）
- [▶] ：シートを装置後側からセットした場合
- [▼] ：シートを装置前側からセットした場合

重要！
- [FEED] キーを押すと、シート検出の前にピンチローラ数選択画面を表示します。ピンチローラを選択した後にシート検出を行います。
- ここで設定したピンチローラ数は、[セッテイ] - [ピンチローラ] メニューで選択したピンチローラ数よりも優先されます。

6 ジョグキー［▲］または［▼］を押して 使用するピンチローラ数を選択する

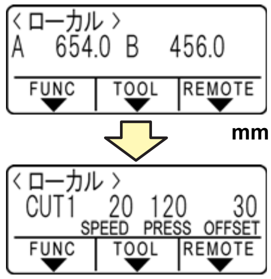


- [ローラ スウ センタク] が [オン] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。(P.3-56)

7 シートの検出を開始する

- [ステギリ] が [オン] の場合、シート検出終了後、捨て切り動作 (P.3-82) を実行します。
- 5m 以上ある端材シートの検出はできません。

シートの検出サイズを表示



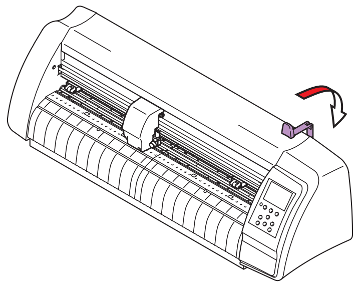
mm 表示

設定中のツール条件を表示

ロールシートの取り付け方 (CG-60SRIII)

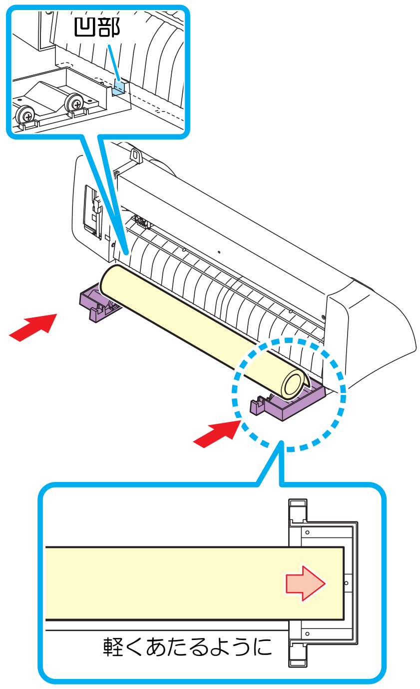
ロールシートを使用する場合は、ロール置き台を取り付ける必要があります。

1 クランプレバーを奥へ倒す



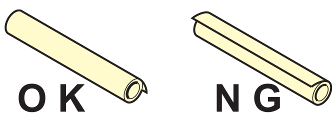
2 ロールシートの幅に合わせて、ロール置き台を置く

- ロール置き台の凹部を、本体下の端に入れるように置きます。
- ロール置き台は、シートに軽くあたるようにして固定してください。両端を強く押し付けると、ロールが回転できずシートを送れない場合があります。

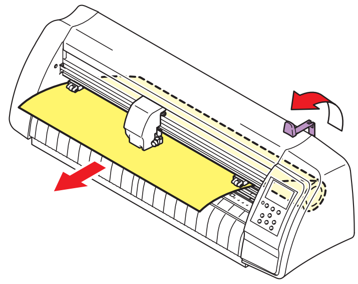


3 ロールシートをロール置き台に乗せる

- シートの向きにご注意ください。



4 シートを引き出し、保持する



(1) シートをピンと引っ張り、たるみを除く
(2) シートがたるみなくセットできていることを確認してから、クランプレバーを手前に倒します。
- 電源が入っている場合は吸着ファンが回り、ロールシートを吸着します。
- 電源が入ってない場合は吸着ファンが回らないため、シートがゆがまないように左手で押さえながら、クランプレバーを押し下げてください。

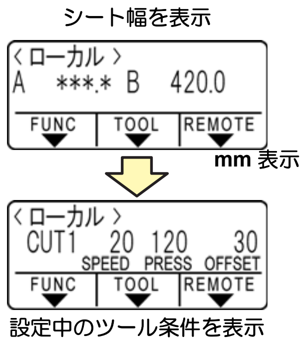
5 ジョグキー (◀) または (▲) を押して [ロール] を選択する

- シート検出について（☞ P.2-14）
- (◀)：ロールシートを装置後側にセットした場合
- (▲)：ロールシートを装置前側にセットした場合

重要!
- (FEED) キーを押すと、シート検出の前にピンチローラ数選択画面を表示します。ピンチローラを選択した後にシート検出を行います。
- ここで設定したピンチローラ数は、[セッテイ] - [ピンチローラ] メニューで選択したピンチローラ数よりも優先されます。

6 シートの検出を開始する

- シート幅を表示後、捨て切り動作 (☞ P.3-78) を実行します。



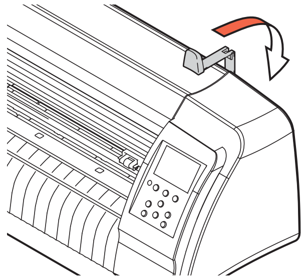
7 [FEED] を実行して、使用する長さのシートを引き出す (☞ P.3-47)

重要!
- ロールシートを使用する前に、あらかじめ使用する長さ分のシートを引き出し余裕を持たせておいてください。シートを送り出すことで、事前にシートズレがないか確認できます。

ロールシートの取り付け方 (CG-100SRIII)

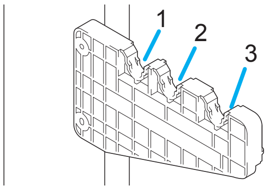
ロールシートを使用する場合は、ロールステーを取り付ける必要があります。
ロールステーの取り付け方については、「組立説明書」を参照してください。

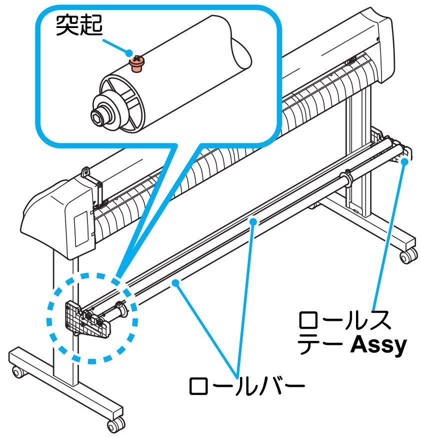
1 クランプレバーを奥へ倒す



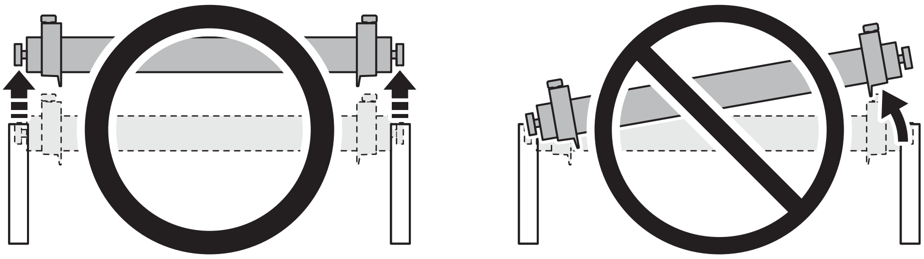
2 ロールバーをロールステー Assy にセットする

- ロールバーは、突起のある側を、本体後面より見て左側へセットします。シートの外径に応じて 1 または 2 の溝にロールバーをセットします。
- シートの外径が 75mm 以上の場合、1 と 3 の溝へセットします。
- シートの外径が 75mm 未満の場合、2 と 3 の溝へセットします。





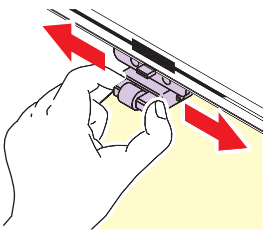
重 要!
- ロールバーをセットする溝を移動する場合、ロールバーを水平に持ち上げてください。ロールバーを斜めに持ち上げると、ロールステー Assy を破損する場合があります。

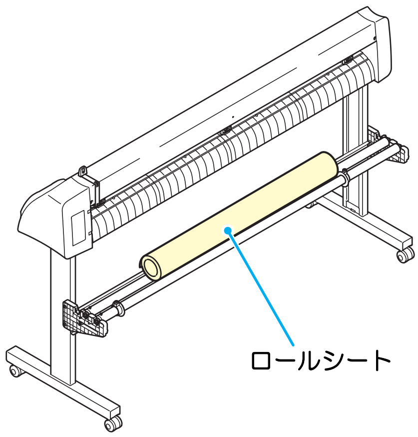


3 ロールシートをセットする

(1) ロールシートをロールバーに乗せる
(2) シートをプラテンに通し、ピンチローラをシートの幅に合わせて移動する

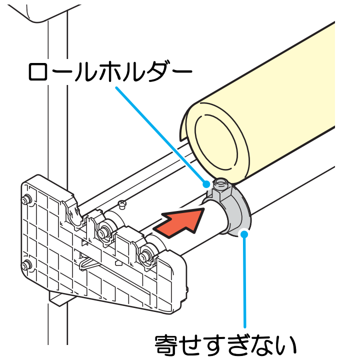
- ピンチローラは、ロールシートの端から 5mm 以上内側に移動してください。シートフィード中にシートが外れる原因になります。





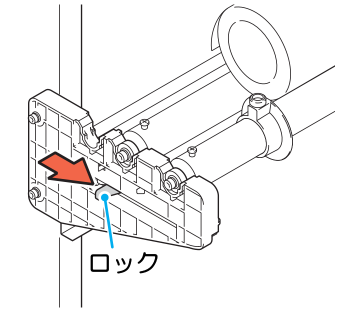
4 ロールシートをロールホルダーで固定する

• ロールホルダーをシートの両端に移動し、ネジを締めて固定します。
• ロールホルダーはシート幅より 2 ～ 3mm 程度あけて固定します。両端を強く押し付けた状態で固定すると、ロールが回転できずシートを送れない場合があります。



5 ストッパーをロックする

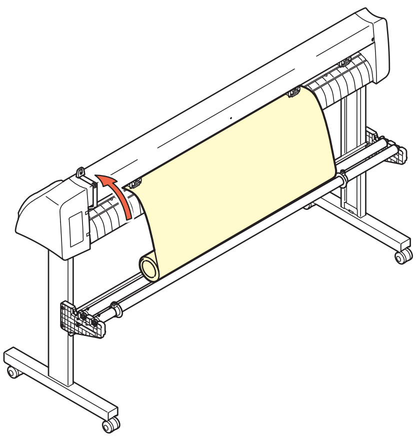
• ロックレバーを本装置後側に押し、ロックします。
• ストッパーは、ロールシートを引き出したときに、シートが回転するのを防ぎます。



6 シートを保持する

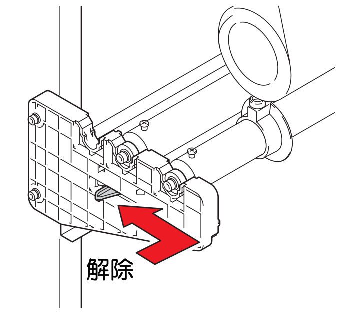
(1) シートをピンと引っ張り、たるみを除く
(2) シートがたるみなくセットできていることを確認してから、クランプレバーを手前に倒します。

• 電源が入っている場合吸着ファンが回り、ロールシートを吸着します。
• 電源が入ってない場合吸着ファンが回らないため、シートがゆがまないように左手で押さえながら、クランプレバーを装置手前側に倒します。



7 ストッパーを解除する

• ストッパーを押しながら本装置前側に引きます。
• ストッパーを解除しないと、シートフィード中にブザー音がして装置が停止します。

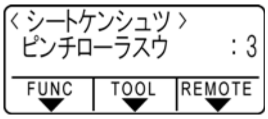


8 ジョグキー(◀)または(▲)を押して [ロール] を選択する

- シート検出について（☞ P.2-14）
- (◀): ロールシートを装置後側にセットした場合
- (▲): ロールシートを装置前側にセットした場合

重要!
- (FEED)キーを押すと、シート検出の前にピンチローラ数選択画面を表示します。ピンチローラを選択した後にシート検出を行います。
- ここで設定したピンチローラ数は、[セッテイ] - [ピンチローラ] メニューで選択したピンチローラ数よりも優先されます。

9 ジョグキー(▲)または(▼)を押して 使用するピンチローラ数を選択する



- [ローラ スウ センタク] が [オン] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。(☞ P.3-56)

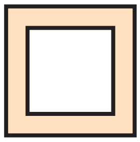
10 (ENTER/HOLD)キーを押す

11 [FEED] を実行して、使用する長さのシートを引き出す (☞ P.3-47)

重要!
- ロールシートを使用する前に、あらかじめ使用する長さ分のシートを引き出し余裕を持たせておいてください。シートを送り出すことで、事前にシートズレがないか確認できます。

テスト作図 (試し切り) の実行

テスト作図 (試し切り) を実行して、ツール条件の設定が適切か確認します。
試し切りを実行すると、右のような 2 つの正方形をカットします。

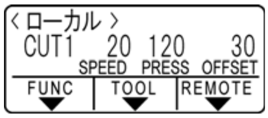


重 要 !

- カッター刃の磨耗により切れ味が悪くなってきたときは、暫定的に PRESSURE を強くして対処することができます。
  (この措置は、あくまで暫定的な措置です。カット品質を維持する上でもカッター刃の交換を推奨いたします。)

- ツール条件の設定が適切な場合は、試し切り結果が以下のようになります。
- 2 つの正方形をはがして、全て切れている
  ベース紙が切れていない
  正方形の角が丸くない
  正方形の角がめくれていない

1 ローカルモードであることを確認する



2 FUNCTION キーを数回押し、[セイホウケイ] を選択する



3 ENTER/HOLD キーを押す

- 試し切りを行い、終了するとローカルモードに戻ります。

テスト作図の結果により、カット条件の設定をやり直してください。

症　状	原　因	対　処
切れていない部分がある	SPEED が速すぎるため、刃先が浮き上がっている	SPEED を遅くする（☞ P.2-10）
		ツールホルダーのツマミを締める（☞ P.2-5）
シートのベース紙が切れている	PRESSURE が強すぎる	PRESSURE を弱くする（☞ P.2-10）
	刃先の出し量が大きい	刃先の出し量を調節する（☞ P.2-4）
角が丸い	OFFSET の値が不適正	お使いのカッターに合わせて、OFFSET 値を調節する（☞ P.2-10）
角がめくれている	刃先の出し量が大きい カット圧力が高い [ホセイアツオフセット値] が大きい 上記の2つ以上が該当している	刃先の出し量を調節する（☞ P.2-4）
		カット圧力を調整する（☞ P.2-10）
		ホセイアツオフセット値を調整する（☞ P.3-78、P.3-82）

カット (作図) を開始する

ツールやシートの取り付け、ツール条件の設定後、カット (作図) を開始します。

- カット (作図) を実行する前に、以下の設定を確認してください。
  原点の設定 (☞ P.2-23)
  コマンド原点位置の設定 (☞ P.3-77)
  コマンド切り替え設定 (☞ P.3-77)
  命令の優先順位 (☞ P.3-77)
  最大サイズ返答値 (☞ P.3-77)

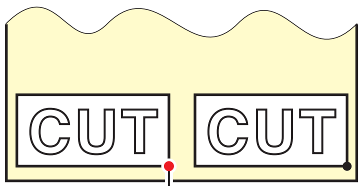
原点の設定

原点とは、カット (作図) するデータの基準となる点です。
原点を変更したときは、カット (作図) を開始する前に原点を再設定してください。

重 要！
- 次のデータをカットする前に、原点位置を再設定してください。
  原点位置を変更しないと、前回カット (作図) したデータの上をカット (作図) してしまいます。

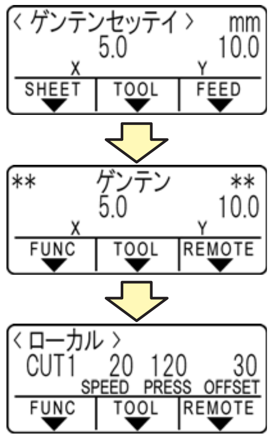
1 原点となる位置へキャリッジを移動する

- ▶ : キャリッジを右側へ移動
  ◀ : キャリッジを左側へ移動
  ▲ : シートを本体後側へ移動
  ▼ : シートを本体前側へ移動
- TOOL キーを押す度に、ツールがアップ / ダウンし、正確な位置に原点を設定することができます。



2 ENTER/HOLD キーを押して原点を登録する

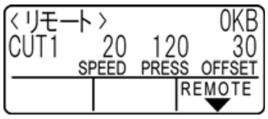
- 有効カットエリアを表示した後、ツール条件を表示します。



カット (作図) 開始

1 原点を設定後、REMOTE キーを押す

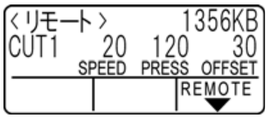
- 表示が変わり、リモートモードになります。



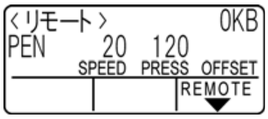
2 ホストコンピュータからデータを送信する

- データを受信すると、カット (作図) しながら、データの残容量を表示します。
- カット (作図) を終了すると、右図のような表示になります。

カッター選択時



ペン選択時



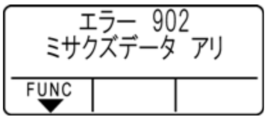
カット（作図）の一時停止

カット (作図) 中に一時停止する場合は、REMOTE キーを１回押します。もう一度押すと、カット (作図) を再開します。

重要!

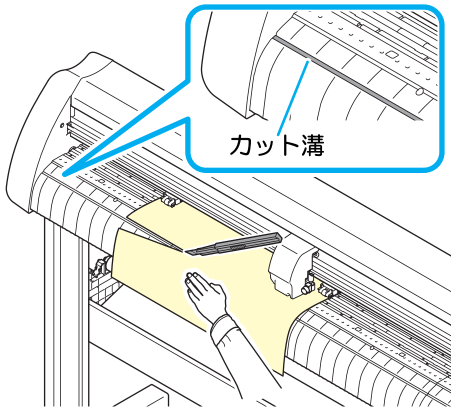
- カット (作図) 中にシートが外れた場合、すみやかに電源を切ってください。シートが外れたままカット (作図) を続けると、本体を傷つける原因になります。

- 一時停止中に動作を伴う機能、またはコマンド座標系に影響する操作を実行すると、エラーメッセージを表示します。



- エラーメッセージが表示された場合は、カットを終了させるか、データクリア (☞ P.3-48) でカットを中止してください。

シートを切り離す（手動カット）



1 シートを手で押さえる

- カットするときにシートが浮かないよう、しっかりと押さえてください。

2 シートをカットする

- プラテン上のカット溝でカッターナイフなどを用いてシートをカットします。

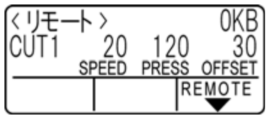
電源を切る

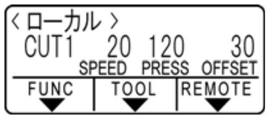
プロッタの使用が終了したら、電源スイッチを「O」側に倒して電源を切ります。

重要! ・電源を切った後に再度電源を入れる場合は、約 5 秒以上の時間をあけてください。

1 データを受信中でないか確認する

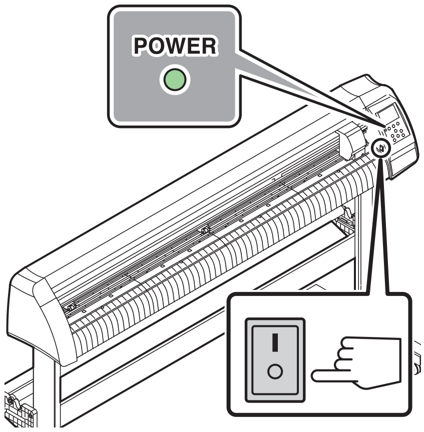
・リモートモードまたはローカルモードの表示であることを確認します。



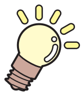


2 電源スイッチを「 O 」側に倒す

・操作パネルの POWER ランプが消灯します。



第３章
便利な使い方



この章では ...

本機をより便利に使うための操作方法や、各種設定方法について説明しています。

ジョグモードによる機能

ローカルモードから、ジョグキー ▲ ▼ ◀ ▶ を押すとジョグモードに入ります。
ジョグモードでは次の各設定ができます。

機能名	内　容	参照ページ
原点設定	カット (作図) を開始する位置を設定します。	P.3-2
２点軸補正	縦・横の罫線が印刷してあるグラフ用紙などのシートをセットした場合、その罫線に合わせて本装置の縦軸と横軸を合わせます。	P.3-3
カットエリアの設定	カット（作図）する範囲を設定します。	P.3-4
ペンのアップ / ダウン	ツールを上げ / 下げをします。（ジョグモード中に TOOL キーを押す）	―

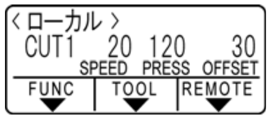
重 要 !

- ジョグモードによる機能を設定するまえに、必ず、カット (作図) するデータが無いことを確認してください。
- ジョグモードで原点などの位置を指定する場合、ライトポインタの点灯 / 消灯にかかわらずツールの中心が指定位置になります。

原点設定

1 REMOTE キーを押して、ローカルモードにセットする

- あらかじめ、REMOTE キーを押してリモートモードにしても、カット (作図) しないことを確認してください。



2 ▲ ▼ ◀ ▶ を押してジョグモードに入る

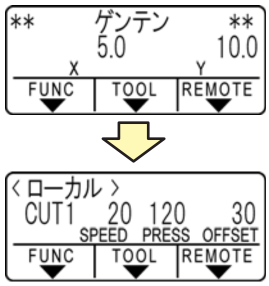
- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。



3 ▲ ▼ ◀ ▶ を押して原点を設定する

4 ENTER/HOLD キーを押して、原点を決定する

- 有効カットエリアをしばらく表示した後に、ローカルモードに戻ります。

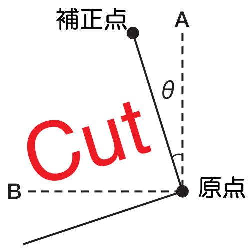


重 要 !

- シートセンサーを無効にしている場合、および、シート前端検出がされておらずかつヘッドがシートセンサー上にある場合、シートを落とすことがあります。

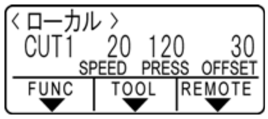
２点軸補正

縦・横の罫線が印刷してあるグラフ用紙などのシートをセットした場合、その罫線に合わせて本装置の縦軸と横軸を合わせます。
設定した原点と補正点で、軸の傾き (θ) を補正します。



1 REMOTE キーを押して、ローカルモードにセットする

- あらかじめ、REMOTE キーを押してリモートモードにしても、カット (作図) しないことを確認してください。



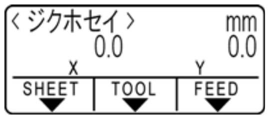
2 ▲▼◀▶を押して原点を設定し、ENTER/HOLD キーを押す

3 ▲▼◀▶を押してジョグモードに入る

- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。



4 SHEET キーを押す

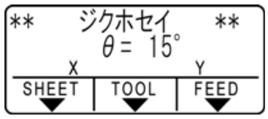


5 ▲▼◀▶を押して補正点に移動する

- θ=-45 ～ 45°

6 ENTER/HOLD キーを押して、補正点を決定する

- 右のような表示をしばらく行った後に、ローカルモードに戻ります。

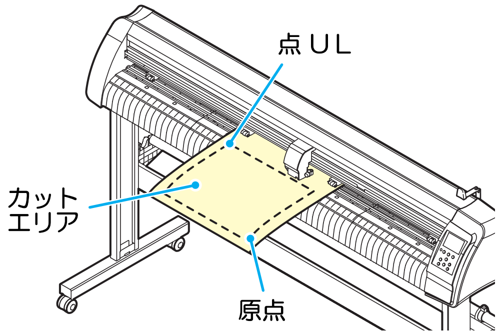


- 補正点をクリアしたいときは、クランプレバーを奥側に倒してクランプ OFF し、シート検出（☞ P.2-14）をやり直してください。

3
便利な使い方

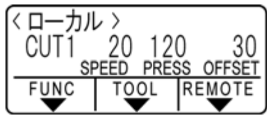
カットエリアの設定

カットエリアは､原点から対角線上に設定する任意の点ＵＬ (Upper Left) までの範囲で設定されます。ここでは、点 UL の位置を設定します。
シート検出をやり直すと、カットエリアはクリアされます。



1 [REMOTE] キーを押して、ローカルモードにセットする

- あらかじめ、[REMOTE] キーを押してリモートモードにしても、カット (作図) しないことを確認してください。



2 [▲][▼][◀][▶] を押してジョグモードに入る

- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。



3 [FEED] キーを押す



4 [▲][▼][◀][▶] を押して点 **UL** を設定する

5 [ENTER/HOLD] キーを押して、点 **UL** を決定する

- 右のような表示をしばらく行った後に、ローカルモードに戻ります。



重要!

- 点 UL は原点よりプラス方向に設定してください。
- 原点はカットエリア内に設定してください。カットエリア外に設定すると、オペレーションエラーになります。

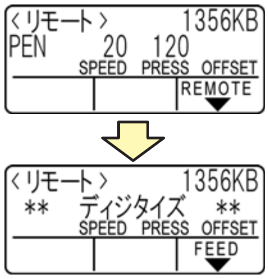
ディジタイズ操作

描かれている図形の、原点からの座標をホストコンピュータへ表示します。
ホストコンピュータからディジタイズコマンド (DP;) を受信すると、ディジタイズ操作が可能になります。
ディジタイズは、ポイントを指定する模様のついたシートを取り付けてください。

- ディジタイズ操作は、ディジタイズ機能を備えているアプリケーションソフトウェアのみ有効です。
  使用方法については、アプリケーションソフトウェアの取扱説明書をご覧ください。

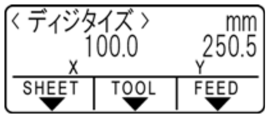
1 リモートモードにして、ホストコンピュータからディジタイズコマンドを受信する

- 表示が右のように変わります。



2 (▲)(▼)(◀)(▶)で、図形の任意の点にペン先を移動する

- 原点からの座標を表示します。
- ジョグステップ機能でステップ単位を小さくしておくと、より正確なポイントを指定することができます。(☞ P.3-77)



3 (ENTER/HOLD)キーを押す

- ペン先のポイントを記録します。
- ホストコンピュータから座標出力コマンド (OD;) を受信します。



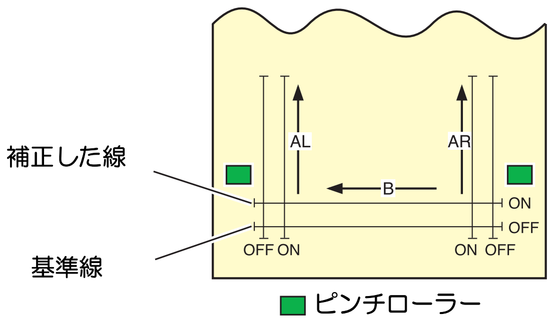
距離補正

長いデータをカットする際、シートの厚さによって、カットする長さに誤差が生じる場合があります。また、グリットローラ径の違いにより、左右のシートの移動量に違いが生じる場合があります。これらの誤差を補正します。
距離補正は、8 種類 (No.1 ～ No.8) 登録できます。

補正値の求めかた

補正値 ＝ (OFF の線の実測値) ー (入力した基準長)

例)
- OFF の線の実測値 ： 999.0 mm
- 入力した基準長 ： 1000 mm
- 999.0 ー 1000 ＝ー 1.0 mm / (補正値)



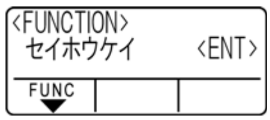
設定値：
- 基準値
  A 方向：500, 1000, 1500, 2000, 2500 (mm)
  B 方向 (CG-60SRIII)：200, 400, 600 (mm)
  B 方向 (CG-100SRIII)：200, 400, 600, 800, 1000 (mm)
- 補正値
  A 方向：基準長の ± 5% (0.1mm ステップ)
  B 方向：基準長の ± 5% (0.1mm ステップ)
- 作図オフセット ：0 ～ 300mm

設定手順

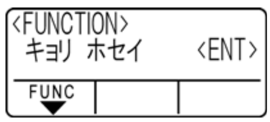
1 シートをセットする (☞ P.2-13)

・距離補正調整パターンを作図するためのシートをセットしてください。

2 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す



3 (▲)(▼) を押して [キョリホセイ] を選択する



4 ENTER/HOLD キーを押す

- No.1 の AR(前後方向の右側)、AL(前後方向の左側)、B(左右方向) に登録されている補正値を表示します。

```
< キョリ ホセイ >
No.1  AR=1.00000
FUNC
```

5 ▲ ▼ を押して登録する距離補正番号を選択する

```
< キョリ ホセイ >
No.3  AR=1.00000
FUNC
```

6 ENTER/HOLD キーを押す

- 前回補正した基準長 (mm) を表示します。
- 一度も距離補正を実行していない場合は、最小基準長を表示します。
- 前回補正した時から長さの単位 [ミリ / インチ] を変更した時は、右のように表示します。

```
< キョリ ホセイ >
A=  500       B=  200
FUNC
```

```
< キョリ ホセイ >
A=----        B=----
FUNC
```

7 ▲ ▼ で、A 方向 (前後方向) の基準長を変更する

- A 方向の基準長は、AR (右側の前後方向) 、AL (左側の前後方向) 両方の基準長になります。
- 基準長を変更すると、前回補正した距離補正値 (AR、AL) をクリアします。

```
< キョリ ホセイ >
A=1000        B= 200
FUNC
```

8 ENTER/HOLD キーを押して A 方向の基準長を確定する

- ▶ を押しても確定できます。
- B 方向の基準長の設定に移行します。

```
< キョリ ホセイ >
A=1000        B= 200
FUNC
```

9 ▲ ▼ で、B 方向 (左右方向) の基準長を変更する

- 基準長を変更すると、前回補正した距離補正値 (B) をクリアします。

10 ENTER/HOLD キーを押して、B 方向の基準長を確定する

```
< キョリ ホセイ >
サクズオフセット =    0mm
FUNC
```

11 ▲ ▼ で、距離補正調整パターンの作図位置を指定する

- すべての線分 (AR、AL、B) をシート内側にオフセットします。

```
< キョリ ホセイ >
サクズオフセット =   20mm
FUNC
```

12 ENTER/HOLD キーを押す

- 調整パターンを作図します。
- 用紙をセットしていない、または用紙サイズが小さくて基準長を作図できない場合は、作図しません。
  この場合、ENTER/HOLD キーを押すと作図をせずに補正値の入力になります。

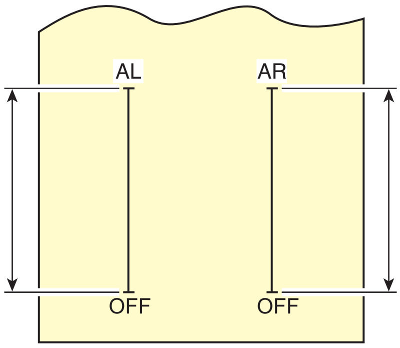
3
便利な使い方

13 作図終了後、現在の補正値を表示する

〈キョリ ホセイ〉
AR= 1.0　AL= 0.0
FUNC

14 AR 、AL、B の OFF の線を実測する

- クランプレバーを奥に倒し、シートを外して実測します。



15 手順 2 ～ 13 までの操作を行う

- シートをセットしていないので、作図をせずに補正値入力画面を表示します。

16 基準値と実測値が異なった場合は、[▲][▼]で補正値を変更する

〈キョリ ホセイ〉
AR= 1.0　AL= 0.0
FUNC

17 [ENTER/HOLD]キーを押して、AR 方向の補正値を確定する

- [▶]キーを押しても確定できます。
- AL 方向の基準長の設定に移行します。

〈キョリ ホセイ〉
AR= 1.0　AL= 0.0
FUNC

18 手順 14 と同様に、[▲][▼]で AL の補正値を入力する

〈キョリ ホセイ〉
AR= 1.0　AL= 1.5
FUNC

19 [ENTER/HOLD]キーを押して AL 方向の補正値を確定する

- [▶]キーを押しても確定できます。
- B 方向の基準長の設定に移行します。

〈キョリ ホセイ〉
B= 0.0
FUNC

20 [▲][▼]で B 方向の補正値を変更する

〈キョリ ホセイ〉
B= 0.5
FUNC

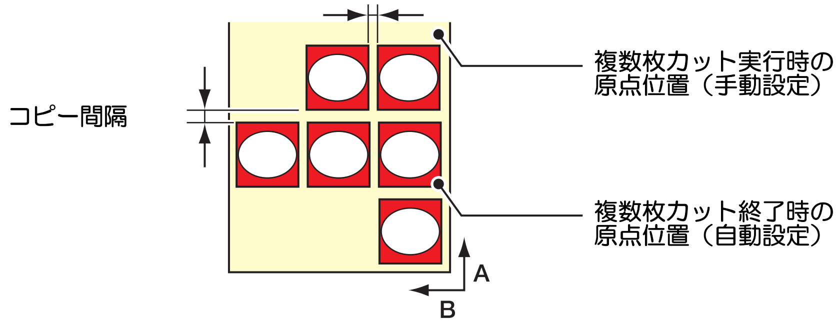
21 [ENTER/HOLD]キーを押して B 方向の補正値を確定する

- [END] キーを押すと、手順 3 の表示に戻ります。

〈FUNCTION〉
キョリ ホセイ　〈ENT〉
FUNC

同じデータを複数枚カットする

受信済みのデータを複数枚カット (作図) することができます。（最大 999 枚）



- 複数枚カットは、本装置の受信バッファに保存したデータを指定して行います。
- 受信バッファには 1 データのみ保存できます。
- 新しいデータを受信すると、それまで保存されていたデータに上書きされます。
（前に受信したデータを指定して複数枚カットをすることはできません。）

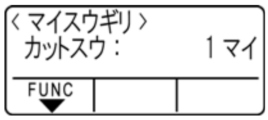
1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



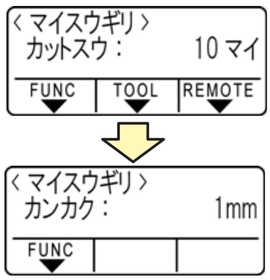
2 ▲▼で 【マイスウギリ】 を選ぶ



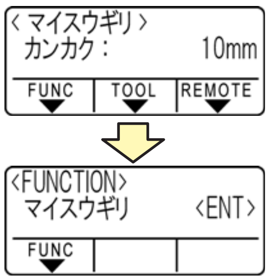
3 ENTER/HOLD キーを押す



4 ▲▼でカットする枚数（**1** ～ **999** 枚）を選択し、ENTER/HOLD キーを押す

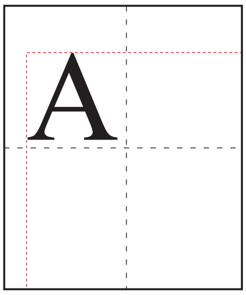


5 ▲▼でカットする図形の間隔（**0** ～ **30mm**）を選択し、ENTER/HOLD キーを押す

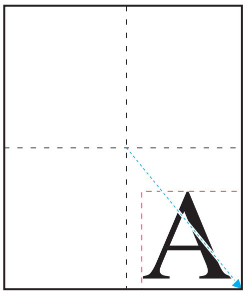


重 要!

- リモートモードでカットした直後に枚数切りを実行すると、重なってカット (作図) します。必ず原点を再設定してください。
- 枚数切り実行中は、コンピュータからの受信データを無視します。
- コンピュータから送信するデータは、データの間隔を 5 秒以上あけて送信してください。5 秒以内に次のデータを送信すると、2 つのデータが枚数切りの対象となります。（この時間はクローズタイム設定で変更できます。P.3-53）
- 2 点軸補正を設定中、本装置内部で更新した原点が有効カットエリア内に入らないときは、そのデータはカットしません。
- 分割カットデータは、分割せずに指定した枚数分カットします。エラーを表示した場合は、「エラーメッセージ」 （P.4-4） を参照してください。
- カットデータ内に原点更新コマンドがある場合 ,[マイスウギリ] は実行できません。
- FineCut をお使いの場合、原点更新コマンドの初期値は“オン”になっています。枚数切りを行う場合、チェックを外してください。(FineCut 取扱説明書 5 章「カット終了後のヘッド位置を設定する」参照)
- 原点モードを「中心」に設定している場合、意図したカット結果が得られない場合があります。枚数切りを行う場合、原点モードを「右下」に設定して使用することを推奨します。



中心原点の時、データサイズは最小カット範囲位置から最大データサイズの対角の大きさ (赤の点線範囲) になるため、図のようなデータでは大きな余白ができてしまいます。



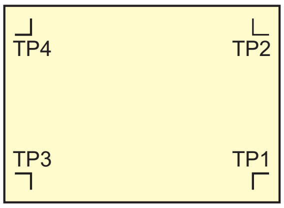
中心原点の時、FineCut などのアプリケーションでは、原点位置を考慮して原点からマイナスの座標位置にデータを出力します。マイナスのオフセット (青の点線矢印) がかかったデータでコピーするため、枚数切り時に原点を更新することで、そのまま原点位置からずれた位置にカットしてしまいます。

一枚目は重ねてカットしてしまいますが、中心原点時には原点更新を行わずに枚数切りを行う必要があります。

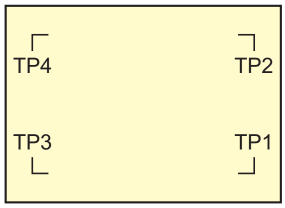
トンボ付きデータをカットする

シールなどにしたい画像に「トンボ」を付けて出力しておけば、トンボ位置を検出して、自動的にシートをカットすることができます。

トンボの形状は下の２種類です。



トンボ形状：タイプ１



トンボ形状：タイプ２

- トンボ 4 (TP4) は、左右のグリットローラ径の違いによるシート送り量の差を補正する台形補正を実行する時に使用します。台形補正を行わない場合は省略可能ですが、カット誤差が大きくなります。

トンボ付きデータをカットする流れ

シールなどを作成したい画像にトンボを付けて、シートに印刷する

> トンボを作成するにはいくつかの条件があります。
> P.3-12 ～ P.3-16 を参照してください。

▼

印刷したシートを、CG-SRIII にセットする

> P.2-13 を参照してセットしてください。

▼

コンピュータよりカットする画像のカットデータを送信し、カットする

> 正常にカットできない場合
> - トンボセンサーの反応を確認してください。
> - ライトポインタの位置を確認してください。

トンボ検出モードにする

1 ローカルモードの時に END キーを押す

- トンボ検出モードになります。

- トンボ検出の設定が " オフ " の時は、トンボ検出モードになりません。(P.3-16)
- 各種機能の設定中は、入力をキャンセルしたり、前の設定項目に戻ります。

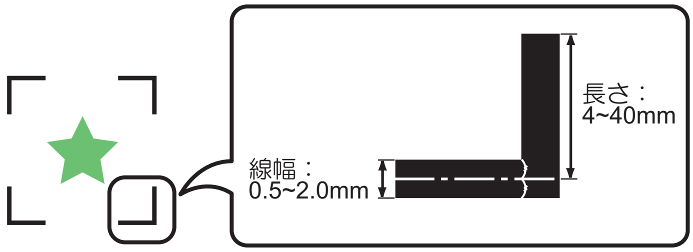
トンボ付きデータ作成に関する注意事項

トンボ付きデータの作成方法にはいくつかの制限事項があります。
トンボ機能を十分に活用していただくために、以下の注意事項をよくご覧になり、正しい知識でトンボ作成を行ってください。

重要！
- ここで説明するトンボは、シートの傾きや A 軸・B 軸の長さを検出するためのものであり、裁ち落としトンボとは異なります。

トンボの大きさ

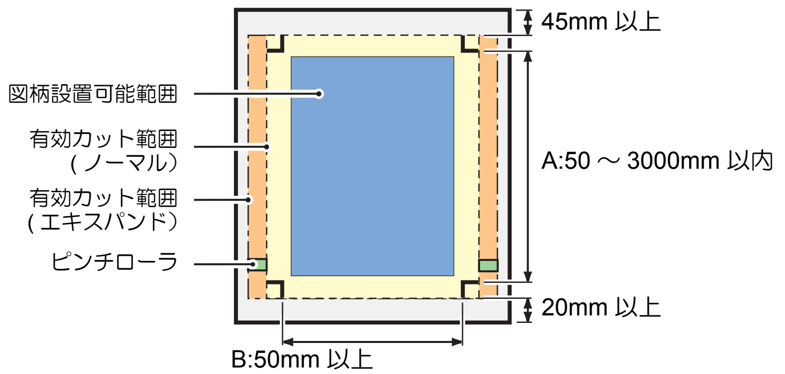
トンボの長さは、線幅のおよそ 10 倍以上を目安にしてください。
また、データに対するトンボの 1 辺の長さの目安は、「トンボの距離とトンボサイズの目安」(☞ P.3-14) を参照してください。



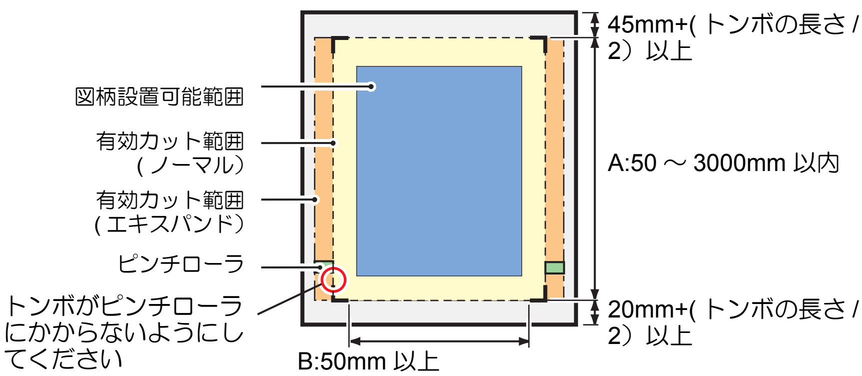
トンボと図柄の配置可能範囲

- TP1 の開始位置は、シート前端から 20mm 以上あけてください。
- TP2 の終わりは、シート後端から 45m 以上あけてください。

トンボ形状：タイプ **1**



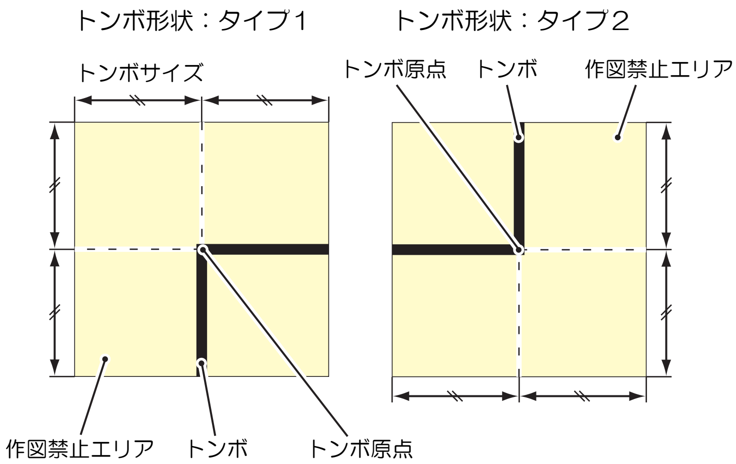
トンボ形状：タイプ **2**



トンボ周辺の作図禁止エリア

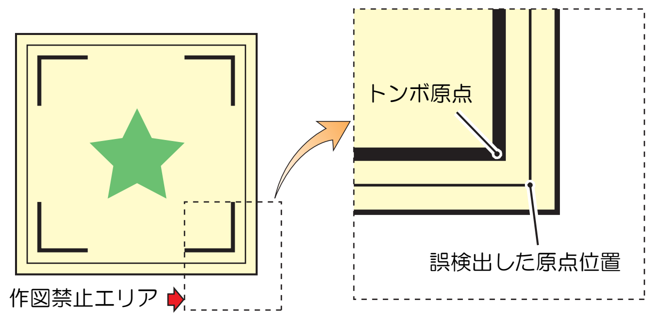
トンボ周辺 (トンボの原点からトンボサイズ分のエリア) は、作図禁止エリアです。
データを作図しない、また、汚れがないようにしてください。
トンボ原点を誤検出したり、トンボ読み取りエラーになる場合があります。

重 要!
- トンボ原点を誤検出すると、カット位置がずれてしまいます。



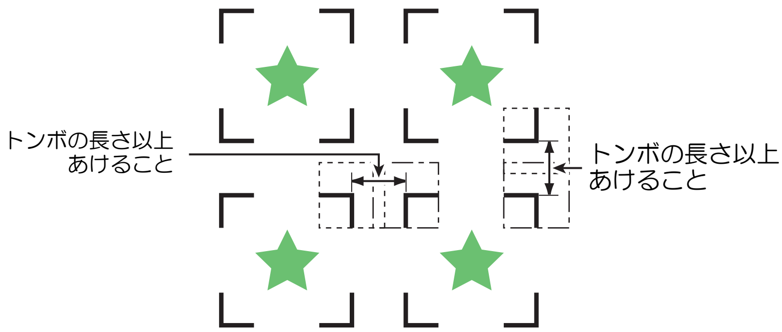
トンボ原点誤検出の例 1

トンボの外側を囲む作図があった場合



トンボ原点誤検出の例 2

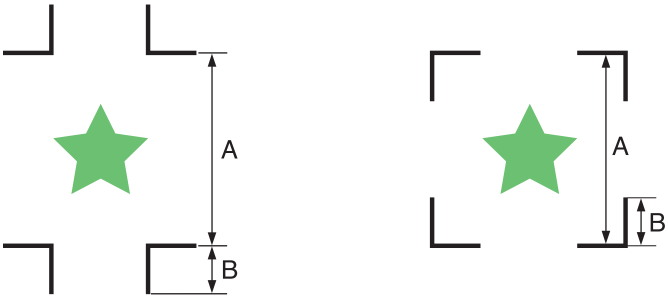
トンボの間隔 (TP2 と TP1、TP4 と TP2) がトンボの長さ以上あいていない (トンボ形状がタイプ 2 の場合)



3
便利な使い方

トンボの距離とトンボサイズの目安

トンボの距離 (A) に対するトンボサイズ (B) の目安は以下の通りです。
トンボの距離 (A) に対してトンボサイズ (B) が小さすぎると、トンボを正しく検出できない場合があります。
適正なサイズでトンボを作成してください。



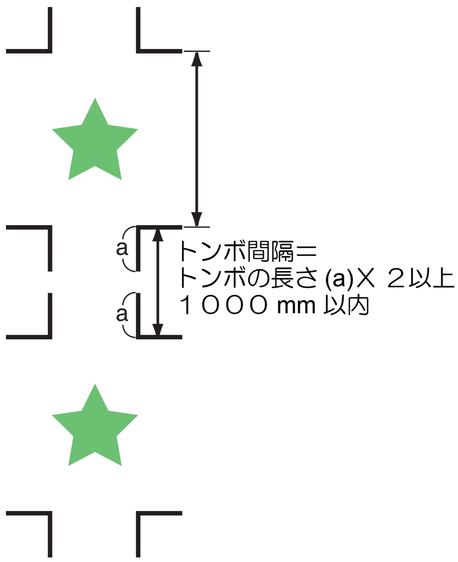
A	200 以下	500 以下	1000 以下	2000 以下	2001 以上
B	4 ～	8 ～	15 ～	25 ～	35 ～ 40

単位 (mm)

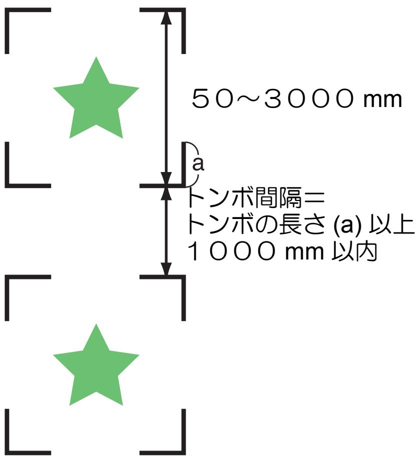
コピーする図形間のトンボ間隔

トンボ形状がタイプ１の場合には、トンボ１辺の長さの２倍以上 1000mm 以下にしてください。トンボ形状がタイプ 2 の場合は、トンボ１辺の長さ以上 -1000mm 以下にしてください。

トンボ形状：タイプ１

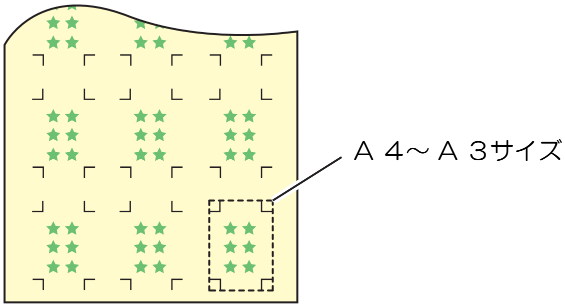


トンボ形状：タイプ２



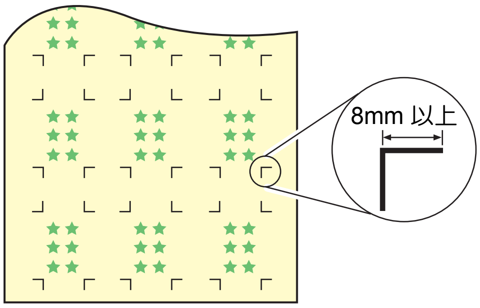
推奨するトンボ 4 辺を含めた大きさ

トンボ 4 辺を含めた大きさは A4 サイズ (210mm x 297mm) 以上～ A3 サイズ (297mm x 420mm) 程度にしてください。
無駄な余白が少なくなり、効率よく図柄を配置することができます。



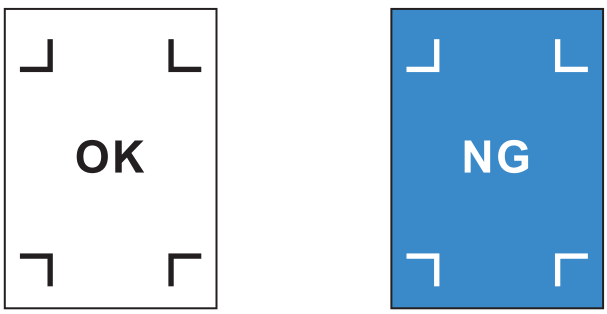
連続してトンボを印刷する場合

トンボ 1 辺の長さを 8mm 以上にしてください。8mm 以下のトンボを連続読み取りした場合、本装置が誤動作をする場合があります。



トンボの色

白地に黒色のトンボであること。
地の色が白色以外の場合やトンボが黒色以外の場合、トンボ検出を正常に行うことができません。



トンボのにじみ

トンボがにじんでいると、トンボ原点を誤検出してカットがずれる場合があります。



OK　　NG

トンボ検出に関する注意事項

以下に、トンボ検出に関する注意事項を列記します。

- 印刷してあるトンボ間の長さとカットする長さを同一にするため、トンボ検出時に印刷してあるトンボ間の長さを入力します。(スケール補正 ☞ P.3-18)
  このとき、距離補正は無効になり、トンボ間スケール補正を優先します。
  その後に距離補正機能の値を変えると、トンボ間スケール補正は無効になります。
- クランプレバーを奥に倒してシートを外すと、シートの傾き補正、トンボ間スケール補正、原点位置をクリアします。
- トンボを検出すると、TP1 の位置に原点を設定します。
  ジョグキーで他の場所に原点を設定すると、その原点が有効になります。
- トンボの位置は、４点を結んだ時に長方形となるよう配置してください。
  不均等に配置した場合、カットにズレが生じる可能性があります。
- 回転機能が設定されていた場合、自動的に無効になります。

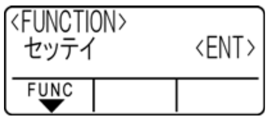
トンボ検出の設定をする

トンボ付きのデータをカットするときは、必ず下の設定をしてください。

1 ローカルモードで、(FUNCTION) キーを押す



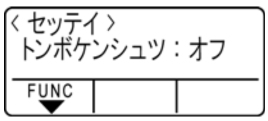
2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する



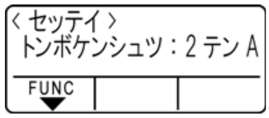
3 (ENTER/HOLD) キーを押す



4 (ENTER/HOLD) キーを押す

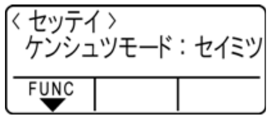


5 ▲ ▼ を押してトンボ検出点数を選択する



- 設定値：オフ、１テン、２テン A、２テン B、３テン、４テン

6 ENTER/HOLD キーを押す



- 手順 5 で " オフ " を選択した場合は、手順 11 へ進みます。

7 ▲ ▼ を押して次の各項目を選択する

- トンボ検出の設定には次の各項目があります。
  スケール補正 / トンボのサイズ / オフセット A/ オフセット B/ トンボの形状 /A 方向の連続カット枚数 /B 方向の連続カット枚数 / 高速リミット / スキューチェック / 検出モード / センサーカンド
- 各設定項目の内容については、P.3-18 ～ P.3-20 を参照してください。

8 ENTER/HOLD キーを押す

9 ▲ ▼ を押して設定値を選択する

- 各設定項目の設定値については、P.3-18 ～ P.3-20 を参照してください。

10 ENTER/HOLD キーを押して、設定値を確定する

11 終了するとき、END キーを **2** 回押す

3
便利な使い方

設定項目について

トンボ検出点数の設定

検出点数が多いほど、カット精度が高くなります。

重 要！ ・ FineCut 使用時は “1 テン ” に設定します。

設定値	内　容
オフ	輪郭カット用ではなく、通常のシートをカットする場合に設定します。
１テン	トンボ 1 を検出し、原点設定だけを行います。
２テン A	トンボ 1 とトンボ 2、二か所のトンボを検出し、傾き補正とシート送り方向のスケール補正を行います。
２テン B	トンボ 1 とトンボ 3、二か所のトンボを検出し、傾き補正と幅方向のスケール補正を行います
３テン	トンボ 1・トンボ 2・トンボ 3、三か所のトンボを検出し、傾き補正とシート送り方向・幅方向のスケール補正を行います。
４テン	トンボ 1・トンボ 2・トンボ 3・トンボ 4、四か所のトンボを検出し、傾き補正と 3 テンのスケール補正に加えて台形補正を行います。

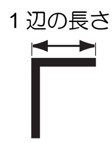
スケール補正の設定

FineCut 使用時は “ オフ ” に設定します。

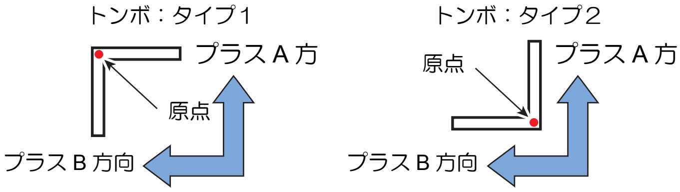
設定値	内　容
オフ	トンボ検出時のスケール補正の入力は実行しません
マエシテイ	トンボ検出の前に、スケール補正、台形補正[*1] の値を入力します。(☞ P.3-21、P.3-24) あらかじめトンボ間の長さを入力しておくので、トンボ検出時のトンボ間の移動が高速にできます。
アトシテイ	トンボ検出の後に、スケール補正、台形補正 [*1] の値を入力します。(☞ P.3-21、P.3-24) トンボ検出後、トンボ間の長さがある程度わかってから入力するので、設定値の入力が迅速にできます。 設定は後指定の方が短時間にできます。

*1: グリットローラ径の違いにより、左右のシート移動量に違いが生じる場合があります。この移動量の違いによる誤差を補正するのが台形補正です。

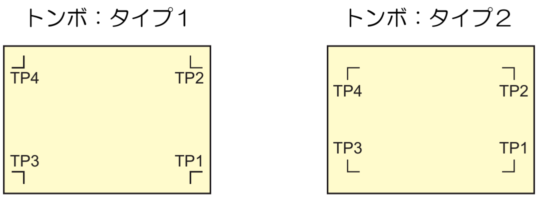
トンボサイズの設定

設定値	内　容
4 ～ 40mm	トンボ 1 辺の長さを設定します。 印刷したトンボの縦・横の線の長さが違う場合は、短い方に設定します。 

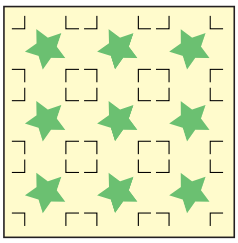
オフセット A、オフセット B の設定

設定値	内　容
± 40.00mm	通常、原点の位置は下図の位置になります。 しかし、お使いのアプリケーションやカットするワークによっては、カット位置が同一方向にずれる場合があります。この場合、原点の位置を修正することができます。  原点位置が有効カット範囲から外れると、[エラー 37 トンボゲンテン] を表示します。この場合、トンボの位置を用紙の中心側に書くようにしてください。

トンボの形状の設定

設定値	内　容
タイプ 1 タイプ 2	２種類のトンボの形状から選択します。 

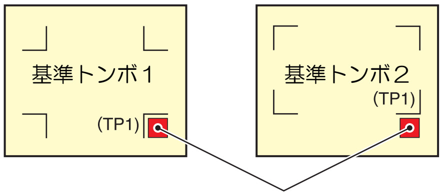
マイスウ A (↑)、マイスウ B (←) の設定

設定値	内　容
1 ～ 9999 （マイスウ A） **1 ～ 99** （マイスウ B）	同一パターンが等間隔で複数印刷してある場合に有効です。 最初のデータを元に、トンボを連続読み取りしながら指定枚数分自動的にカットします。  ハザイ (カット紙) の場合、コピー枚数は「マイスウ A」の値を使用します。 付属の FineCut 等、アプリケーションソフトウェア側でコピー枚数を指定できる場合、枚数は [1] に設定してください。

高速リミットの設定

設定値	内　容
0 ～ 60cm/s	連続コピー時の高速移動に、制限速度を設定します。 高速移動の際、シートの種類によってはシートが滑ってしまい、トンボ検出を正しく行うことができない場合があります。この場合、移動速度を制限します。 速度を制限しない場合、設定値を 0 にします。

スキューチェックの設定

設定値	内　容
オフ、1 〜 99mm	連続コピー時の、シートのずれの許容量を設定します。 ロールシートで連続コピーを行うと、シートの傾きなどにより次第にずれる場合があります。 トンボ 1 の B 軸座標値が設定値以上ずれた場合、カットを一時停止します。 シートのずれを修正し、(ENTER/HOLD) キーを押すとトンボ検出待ちになります。 ジョグキーでライトポインタの光点を下図の位置に移動して (ENTER/HOLD) キーを押すと、トンボ読み取りを再開します。 チェックしない場合、設定値を 0 にします。 

検出モードの設定

設定値	内　容
高速	トンボ線分を一往復スキャンして位置を決定します。 検出時間は早いですが、精度は少し悪くなります。
精密	トンボ線分を一往復スキャンし、線分の前後等距離から再度スキャンすることで反応時の速度を同じにし、確実に位置を測定します。検出時間はやや長くなります。

センサー感度の設定

設定値	内　容
1 〜 7	数値が大きいほど、トンボセンサーが高感度になります。トンボの検出ができない場合、感度を上げます。トンボを誤検出してしまう場合、感度を下げます。 通常、設定値は「4」でお使いください。

塗りつぶしトンボの設定

設定値	内　容
オン、オフ	FineCut の機能「トンボ周りを塗りつぶす」を使用して印刷したトンボを検出する場合、設定値を「オン」に設定してください。 またトンボの周りを塗りつぶす場合、トンボサイズは 10mm 以上で作成してください。

トンボ検出の設定を解除する

トンボを印刷していないシートの検出を行った時に [トンボケンシュツカイシイチ] と表示する場合、トンボ検出を " オフ " に設定します。
トンボ検出は、無効になります。

「トンボ検出の設定をする」手順５までの操作をする P.3-16
→ (▲)(▼) を押して " オフ " を選ぶ
→ (ENTER/HOLD) を押す
→ (END) を２回押す

トンボの検出方法

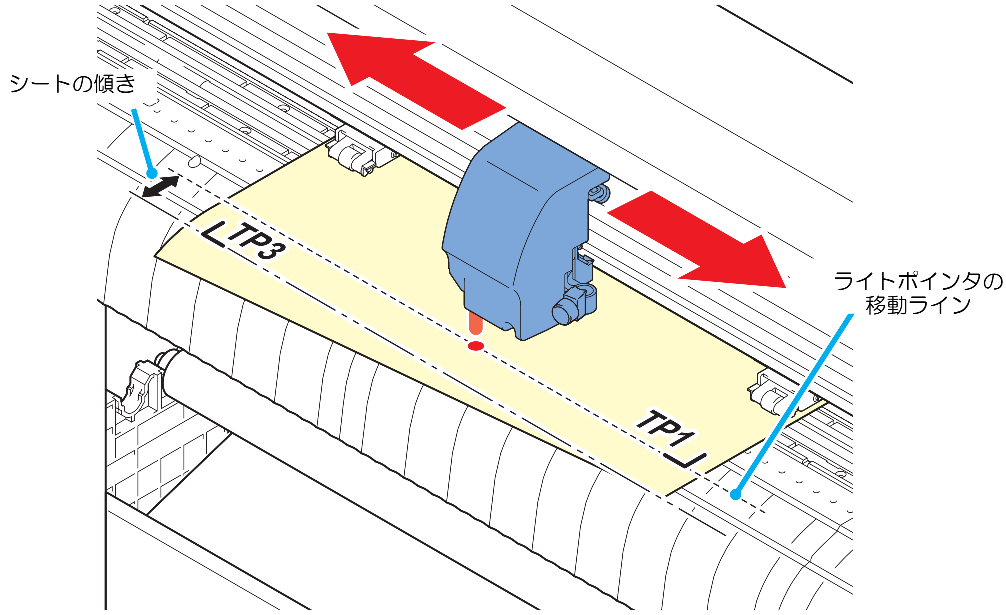
トンボの検出は、フルオートとセミオートによる検出があります。
TP1 がシートの右下にない場合やカッティングプロッタに付属の FineCut を使用する場合、セミオートで検出を行います。

重 要！
- シートがカールしている場合は、カールを取り除いてください。
トンボ機能がないカッティングソフトを使用する場合、TP1—TP2 間 (A) および TP1—TP3 間 (B) に、画像や汚れがないシートを使用してください。

ライトポインタを使用したシートの傾き確認

クランプレバーを手前に倒すと、ライトポインタが点灯します。また、手でキャリッジを左右に動かすことができます。
クランプレバーを手前に倒し、キャリッジをトンボ TP1 と TP3 の間を手で移動させると、ライトポインタの移動ラインにより、シートの傾きを確認できます。移動ラインにあわせ、シートの傾きを調整してください。

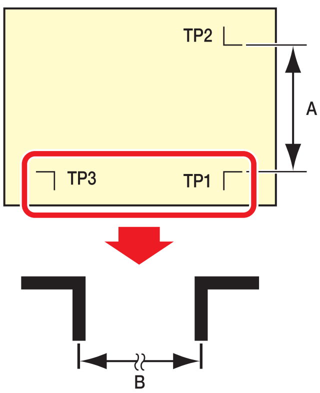
重 要！
- ５分間何も操作しない場合は、ライトポインタは自動的に消灯します。



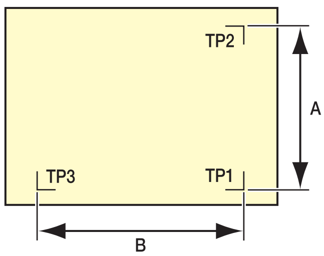
フルオートによるトンボ検出

シートに印刷済みのトンボ間の長さと、プロッタが検出したトンボ間の長さを補正します。
あらかじめデータ上のトンボ間 (A と B) を測定しておきます。
トンボの線の中心を基準に測定します。

トンボ形状：タイプ１



トンボ形状：タイプ２

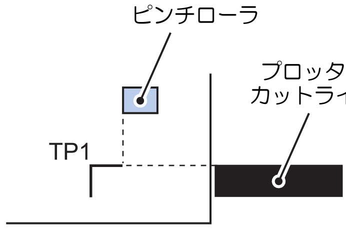


3
便利な使い方

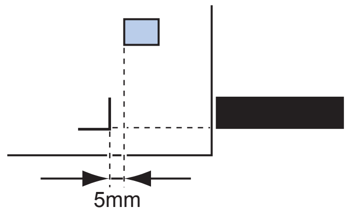
前指定による検出手順

重 要!

- 手順 6 で検出するトンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(P.3-18) を参照してください。
- シートセットは必ずリヤセットになります。



トンボ形状：タイプ1



トンボ形状：タイプ2

1 出力するデータ上の A および B の長さを測定する

2 TP1 を、図の位置に置く

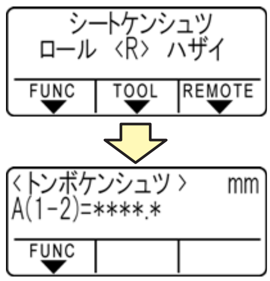
- TP1 の位置が、図の位置に置けない場合は、「セミオートによるトンボ検出」を行ってください。

3 シートが動かないように注意しながら、クランプレバーを手前に倒す

- ピンチローラがシートを保持します。

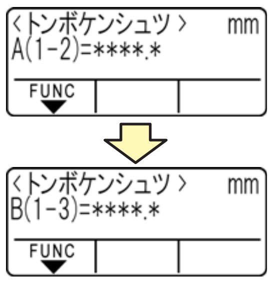
4 ENTER/HOLD を押す

- シートの幅のみを検出した後、スケール補正設定画面になります。(右の例は 4 点検出の場合)
- [ローラスウセンタク] が「オン」に設定してある場合 (P.3-56)、使用するピンチローラ数を選択します。



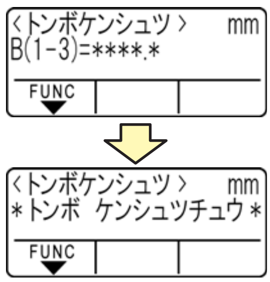
5 ▲ ▼ で設定する

- ENTER/HOLD キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。
- [トンボ ケンシュツ] が「2 テン A」に設定してある場合は、B の長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「1 テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。(手順 7)



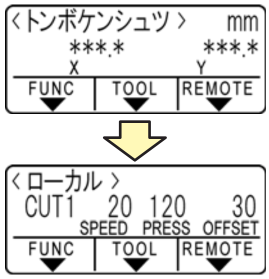
6 設定後、ENTER/HOLD キーを押す

- トンボの検出を開始します。
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに [エラー C36　トンボケンシュツ] と表示します。シートを取り付け直してください。



7 原点を表示する

- トンボの検出後、有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。



後指定による検出手順

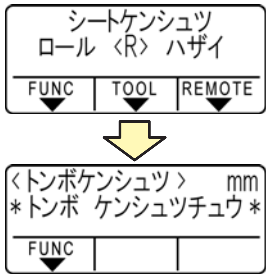
重 要！

- 手順２で検出するトンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」（☞ P.3-18） を参照してください。
- シートセットは必ずリヤセットになります。

1 「前指定による検出手順」(☞ **P.3-22)** の **1 ～ 3** を行う

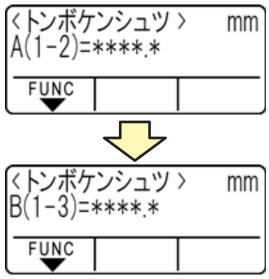
2 (ENTER/HOLD) を押す

- [ローラスウセンタク] が「オン」に設定してある場合 (☞ P.3-56)、使用するピンチローラ数を選択します。
- シートの幅のみを検出した後、トンボの検出を開始します。
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに [エラー C36　トンボケンシュツ] と表示します。シートを取り付け直してください。



3 トンボの検出後、スケール補正設定画面になります。

- 右の例は 4 点検出の場合です。
- 実測値とトンボ検出した長さが異なる場合は、ジョグキー (▲)(▼) で設定します。
- (ENTER/HOLD) キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。
- [スケール ホセイ] が「オフ」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「2 テン A」に設定してある場合は、B の長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「1 テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面が表示されません。手順４へ進み、原点の設定をしてください。

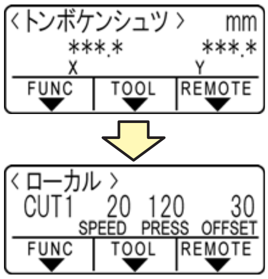


3

便利な使い方

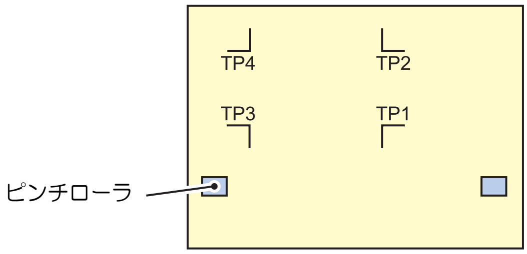
4 設定後、ENTER/HOLD キーを押す

- 原点を設定します。
- 有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。



セミオートによるトンボ検出

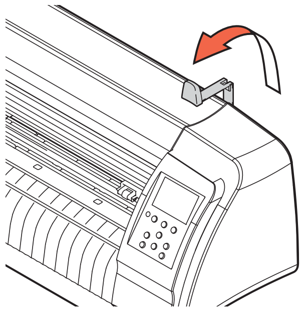
フルオートによるトンボの検出位置に TP1 を配置できない時や、フルオートでトンボが検出できない場合に手動でトンボ検出を行います。



前指定による検出手順

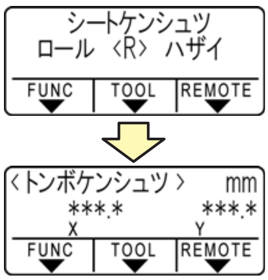
1 シートを取り付け、クランプレバーを手前に倒す

- ピンチローラがシートを保持します。

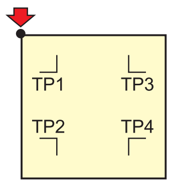


2 ◀ ▶ を押し、シート検出を行う (リヤセット)

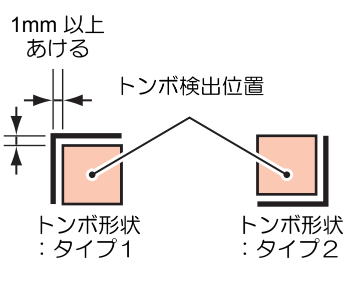
- [ローラスウセンタク] が「オン」に設定してある場合 (☞ P.3-56)、使用するピンチローラ数を選択します。
- シートを検出すると、トンボ検出待ちの表示になります。

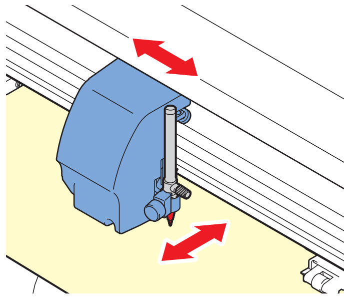


- フロントセットの場合、図のように TP1 ～ TP4 の見た目の位置関係が逆になります。



3 [▲][▼][◀][▶]で、ライトポインタを下図のエリア内に移動する





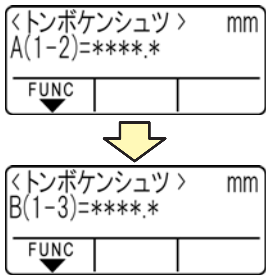
4 (ENTER/HOLD)キーを押す

• スケール補正設定画面になります。(右の例は 4 点検出の場合)



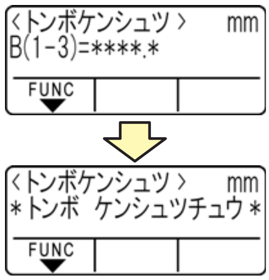
5 [▲][▼]で設定する

• (ENTER/HOLD)キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。
• [スケール ホセイ] が「オフ」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
• [トンボ ケンシュツ] が「2 テン A」に設定してある場合は、B の長さを入力する画面は表示しません。
• [トンボ ケンシュツ] が「1 テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。(手順 7)



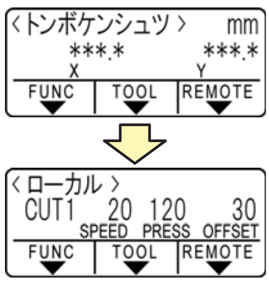
6 設定後、(ENTER/HOLD)キーを押す

• [トンボケンシュツ] で設定したトンボの検出を開始します。
• トンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(☞ P.3-18) を参照してください。
• トンボが検出できない場合、ディスプレイに [エラー C36　トンボケンシュツ] と表示します。シートを取り付け直してください。



7 原点を表示する

• 有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。



3
便利な使い方

後指定による検出手順

1 「前指定による検出手順」(☞ **P.3-24**) の **1** ～ **3** を行う

2 (ENTER/HOLD) キーを押す



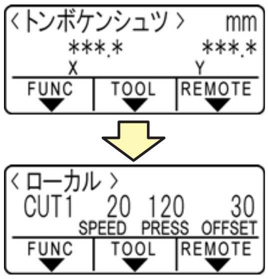
- [トンボケンシュツ] で設定したトンボの検出を開始します。
- トンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(☞ P.3-18) を参照してください
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに [エラー C36　トンボケンシュツ] と表示します。シートを取り付け直してください。

3 トンボの検出後、スケール補正設定画面になる



- 右の例は 4 点検出の場合です。
- 実測値とトンボ検出した長さが異なる場合は、ジョグキー (▲)(▼) で設定します。
- (ENTER/HOLD) キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。
- [スケール ホセイ] が「オフ」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「2 テン A」に設定してある場合は、B の長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「1 テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。

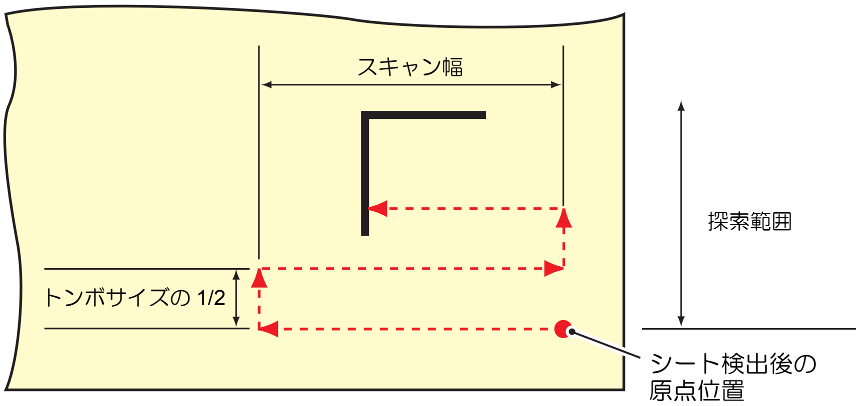
4 設定後、(ENTER/HOLD) キーを押す



- 原点を設定します。
- 有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。

シート検出後に自動でトンボ検出を行う

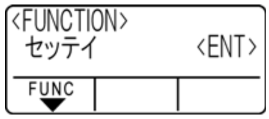
シート検出後の自動トンボ探索機能を設定します。
トンボ検出・トンボ探索がともに有効の場合、シート検出後に自動的にトンボを探します。
シート検出後の原点から、トンボサイズの半分の間隔で、設定されたスキャン幅の間を往復スキャンし、線・点・印刷物を発見したところでトンボ検出を行います。
縦線と横線が正しく検出できればトンボとして認識し、原点設定を行います。



1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

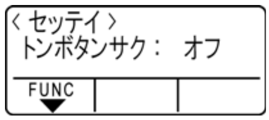


3 ENTER/HOLD キーを押す

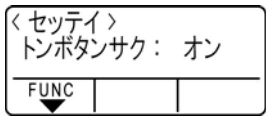
4 ▲▼を押して [トンボ　タンサク] を選択する



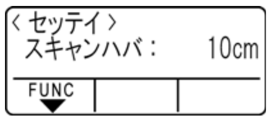
5 ENTER/HOLD キーを押す



6 ▲▼を押して " オン " を選ぶ



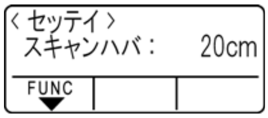
7 ENTER/HOLD キーを押す



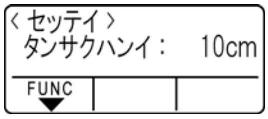
3
便利な使い方

8 ▲ ▼ を押してスキャンする幅を選択する

- 設定値：10 ～ 30cm

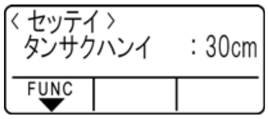


9 ENTER/HOLD キーを押す



10 ▲ ▼ を押して探索範囲を選択する

- 設定値：10 ～ 50cm



11 ENTER/HOLD キーを押す

12 終了するとき、END キーを **2** 回押す

重要!

- トンボとして認識されない、また設定探索範囲までスキャンしても反応がない場合、一定時間探索失敗メッセージを表示します。
  その後原点位置に戻り、通常のセミオートトンボ検出モードに移行します。



正常にカットできなかったとき確認してください

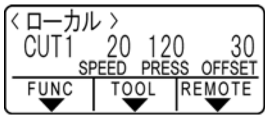
トンボセンサーの反応を確認する

あらかじめトンボが印刷されたシートを用意します。

重要!

- 手動でヘッドやシートを動かしても、正確な反応チェックは行えません。必ず、下の操作で反応チェックをしてください。
- 印刷済みトンボの条件は、「トンボ付きデータ作成に関する注意事項」(P.3-12) を参照してください。
- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 本設定で変更したトンボ形状 / トンボサイズは、「トンボケンシュツ」の設定に反映されます。(P.3-16)
- 設定した検出速度は、以後のトンボ検出動作時に使用されます。
- 本オペレーションで設定したポインタオフセットは、セッテイリセットにより初期化されません。
- ブザー音を " オン " に設定してください。(P.3-77) ブザー音の設定が " オフ " にしてある場合、検出確認音は鳴りません。

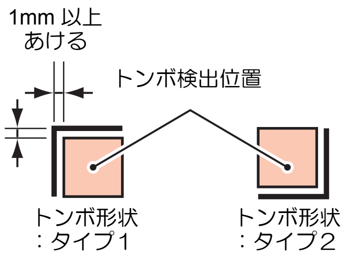
1 ローカルモードになっていることを確認する

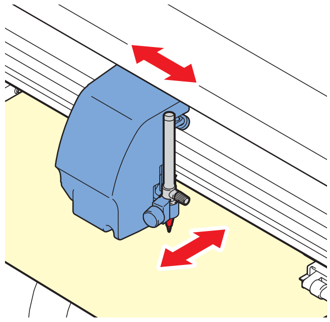


2 [▲][▼][◀][▶]を押して、ジョグモードに入る

3 [▲][▼][◀][▶]を押して、ペン先をトンボ検出位置に移動する

- トンボ検出は、トンボより 1mm 以上離れた位置で実行してください。

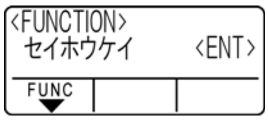




4 [END]キーを押してジョグモードを終了する

- ローカルモードに戻ります。

5 [FUNCTION]キーを押す



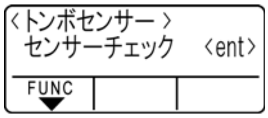
3

便利な使い方

6 ▲ ▼ を押して、**[** トンボセンサー **]** を選択する



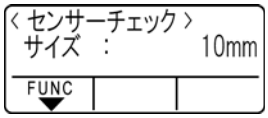
7 ENTER/HOLD キーを押す

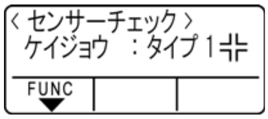


8 **[** センサーチェック **]** を表示していることを確認し、ENTER/HOLD キーを押す

9 トンボの長さの選択、トンボ形状の各項目の設定を行う

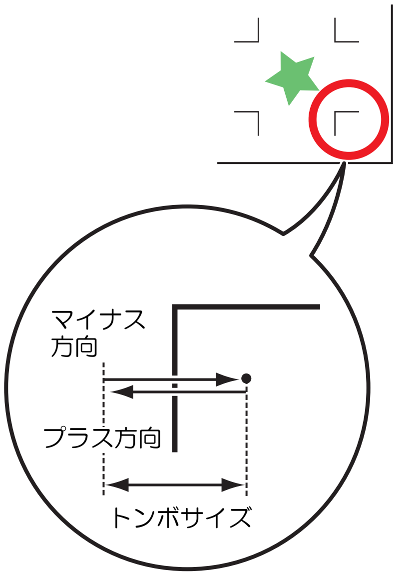
- [サイズ]、[ケイジョウ] の設定方法は「トンボ検出の設定をする」を参照してください。(P.3-16)



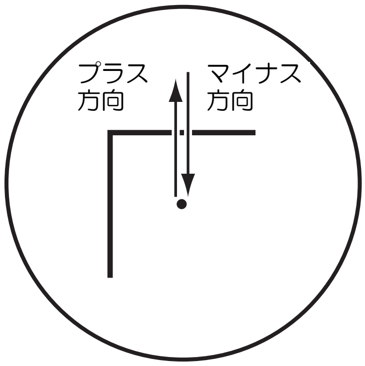


10 ENTER/HOLD を押して、検出動作を行う **(** 「検出動作」**)**

検出動作



A 方向スキャン



B 方向スキャン

1 B 方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する

- 線分の検出ができた場合、ブザーが鳴ります。できなかった場合、ブザーはなりません。

2 B 方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する

3 A 方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する

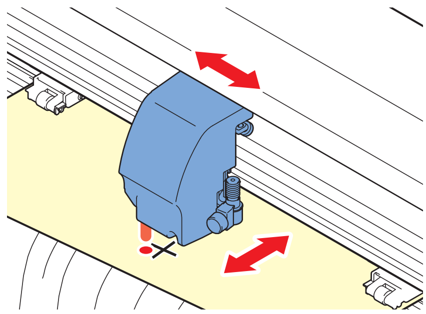
4 A 方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する

5 1 ～ 4 までの動作を行い、ブザーが 4 回鳴るか確認する

- 正常に検出動作が終了すると、ブザーを 4 回鳴らしてお知らせします。
- ブザーが鳴らなかった場合、トンボ条件を確認の上、弊社営業所にご連絡 (サービスコール) ください。

ライトポインタの位置を補正する

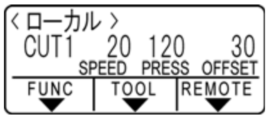
トンボが正しく読めなくなった場合、トンボセンサーとライトポインタの位置関係が合っていないことが考えられます。この場合、ライトポインタの位置を補正します。



1 ツールホルダにカッターを取り付ける

2 コピー用紙を取り付ける

3 ローカルモードになっていることを確認する



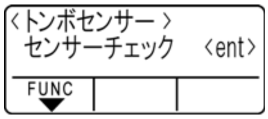
4 (FUNCTION)キーを押す



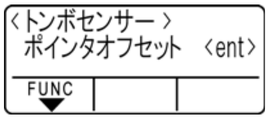
5 (▲)(▼)を押して、[トンボセンサー] を選択する



6 (ENTER/HOLD)キーを押す



7 (▲)(▼)を押して、[ポインタオフセット] を選択する



8 (ENTER/HOLD)キーを押す

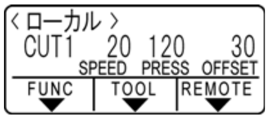
- 縦・横の長さが 10mm の十字パターンをカットします。
- ライトポインタが点灯し、十字パターンの中央に移動します。



9 (▲)(▼)(◀)(▶)を押して、ライトポインタの中央と十字パターンの中央が一致するようにライトポインタを移動する

10 (ENTER/HOLD)キーを押す

- 補正量を登録し、ローカルモードに戻ります。



重要!

- [ポインタオフセット] で設定した値は、「設定した内容を初期状態に戻す」（☞ P.3-84） を行っても初期化しません。

トンボセンサの位置合わせを行う

カッターとトンボセンサーのオフセット値を調整できます。
トンボが印刷されたシートをセットしておきます。

1 ツールホルダーにカッターを取り付ける

2 ローカルモードになっていることを確認する

```
<ローカル>
CUT1    20  120    30
     SPEED PRESS OFFSET
FUNC   TOOL   REMOTE
```

3 (FUNCTION) キーを押す

```
<FUNCTION>
セイホウケイ        <ENT>
FUNC
```

4 (▲)(▼) を押して、[トンボセンサー] を選択する

```
<FUNCTION>
トンボセンサー      <ENT>
FUNC
```

5 (ENTER/HOLD) キーを押す

```
<トンボセンサー>
センサーチェック    <ent>
FUNC
```

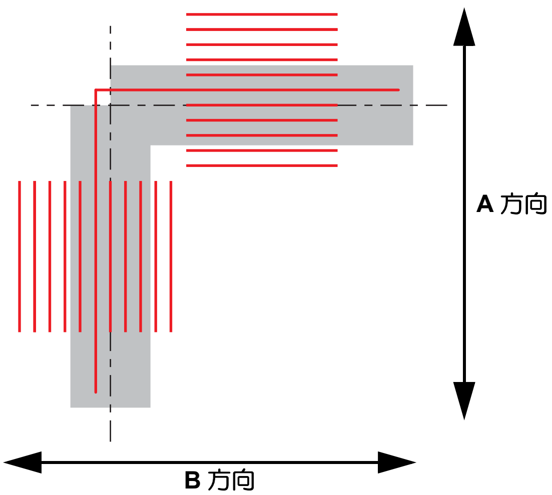
6 (▲)(▼) を押して、[センサーオフセット] を選択する

```
<トンボセンサー>
センサーオフセット  <ent>
FUNC
```

7 (ENTER/HOLD) キーを押す

- トンボ検出 (1 点) 後、検出したトンボの中心線と中心線の両側に 0.2mm おきに 5 本の補助線をカットします。

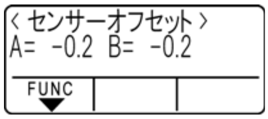
```
<センサーオフセット>
A=  0.0  B=  0.0
FUNC
```



トンボの中心線 (– – –) に対して、**A** 方向、**B** 方向ともに **+0.2mm** のずれが発生している

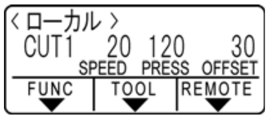
3 便利な使い方

8 ▲ ▼ で **A** 方向、◀ ▶ で **B** 方向の補正値 **(mm)** を入力する



• +0.2mm ずれている場合、「-0.2」と入力します。

9 ENTER/HOLD キーを押す



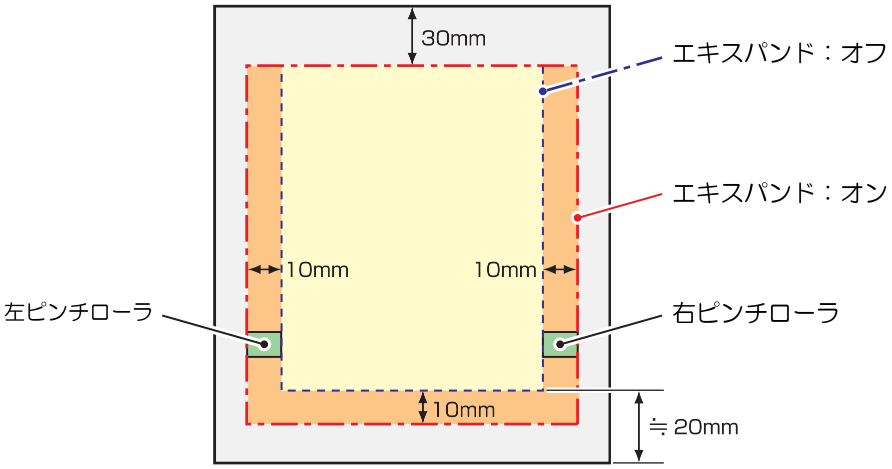
• 補正量を登録し、ローカルモードに戻ります。

重要！

• 電源を落としても設定値は記憶しています。
• 本オペレーションで設定したセンサーオフセットは、セッテイリセットにより初期化されません。

カット範囲を広げる

デッドスペースを少なくして、カット (作図) 範囲を拡大することができます。（エキスパンド機能）
デッドスペースは、手前・左右に 10mm 少なくなります。

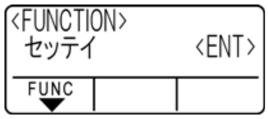


エキスパンド機能を " オン " にする

1 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す



2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する

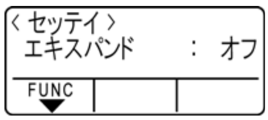


3 (ENTER/HOLD)キーを押す

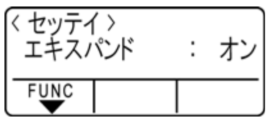
4 (▲)(▼)を押して [エキスパンド] を選択する



5 (ENTER/HOLD)キーを押す



6 (▲)(▼)を押して " オン " を選ぶ



7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを 2 回押す

重 要！
- エキスパンドモードをオン にすると、適正以上の圧力をかけた場合に紙詰まりが発生する場合があります。
- 軸補正を行わなかった場合、刃先がシートからはみ出して紙詰まりを起こす場合があります。また、刃先や装置を傷つける可能性があります。
- カットした部分をピンチローラで送る場合、カット品質が低下します。
- トンボ検出時にトンボ上をピンチローラが移動した場合、トンボを正しく読みとれない場合があります。
- シート検出後にエキスパンドの設定を行った場合、シートの検出をやり直してください。

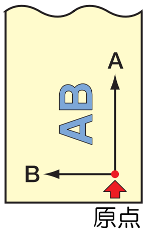
エキスパンド機能を " オフ " にする

「エキスパンドの設定をする」手順５までの操作をする	▲ ▼ を押して " オフ " を選ぶ	ENTER/HOLD を押す	END を２回押す

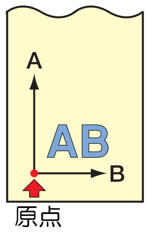
カットの移動方向を切り替える

お使いになるアプリケーションソフトウェアに合わせて、原点の位置と座標軸の方向を設定します。（カイテン機能）

カイテンの設定をしない場合



カイテンの設定をした場合



シート検出後、キャリッジは原点位置で止まります。

重 要！

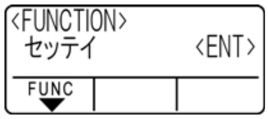
- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 受信バッファにカットするデータが保存されていないことをお確かめください。設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアされてしまいます。
- トンボ検出機能が有効になっている場合、回転を有効にできません。
  回転を有効にする場合、先にトンボ機能をオフにしてください。(☞ P.3-16)
- 回転設定を変更すると、カットエリアの設定は初期化されます。

カイテンの設定をする

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する

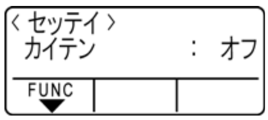


3 ENTER/HOLD キーを押す

4 ▲ ▼ を押して [カイテン] を選択する

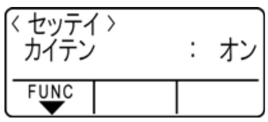


5 ENTER/HOLD キーを押す



6 ▲ ▼ を押して設定を選ぶ

- オン ： 座標軸の回転と原点の移動を同時に行う
- オフ ： 回転しない



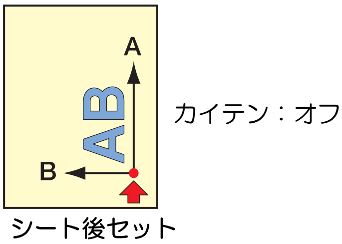
7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを 2 回押す

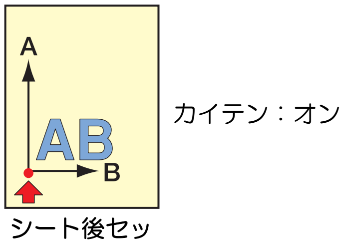
座標系について

本装置には、シートのセット方向と回転機能の組み合わせによる、以下の 4 種類の座標系があります。

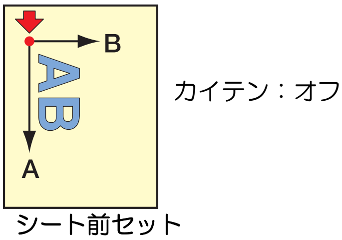
[0° 回転]



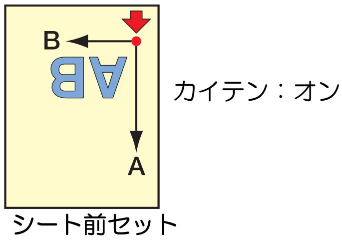
[90° 回転]



[180° 回転]



[270° 回転]

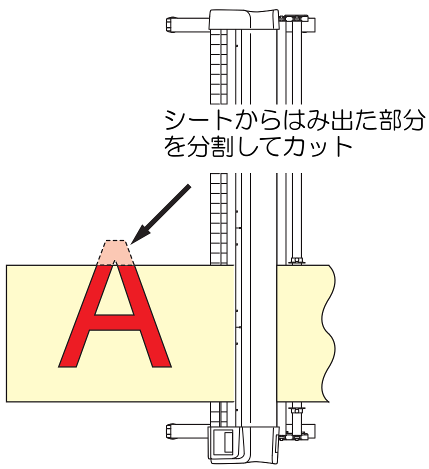


カイテンの設定を解除する

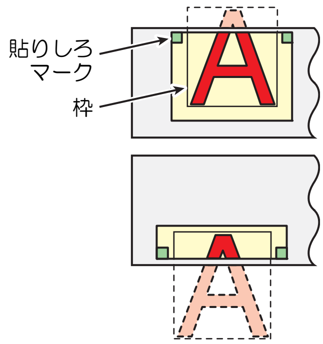
「カイテンの設定をする」手順５までの操作をする → [▲][▼]を押して“オフ”を選ぶ → [ENTER/HOLD]を押す → [END]を２回押す

分割カットをする

幅方向 (Y) の分割カットをセットしておけば、シートの幅より大きいデータを分割してカットできます。（ブンカツカット機能）
また、送り方向 (X) の分割カットを設定しておけば、長尺データを分割カットし、シートの蛇行によるカットずれを抑えることができます。



- 分割カットでは、次の便利な機能もお使いになれます。
- 枠カットをする：
  カットデータとともに、カットデータのサイズに合わせた枠を自動的にカットします。
- 貼りしろマークを付ける：
  分割カットをしたシートを貼り合わせるための目安となる“ マーク ”を付けることができます。



Y 方向 (幅方向) 分割カットの設定をする

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

```
<FUNCTION>
 セイホウケイ        <ENT>
FUNC
```

2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する

```
<FUNCTION>
 セッテイ           <ENT>
FUNC
```

3 ENTER/HOLD キーを押す

4 ▲ ▼ を押して [ブンカツカット] を選択する

```
< セッテイ >
 ブンカツカット       <ent>
FUNC
```

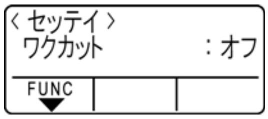
5 ENTER/HOLD キーを押す

```
< セッテイ >
 ブンカツカット：　オフ
FUNC
```

6 (▲)(▼)を押して **“Y”** を選ぶ

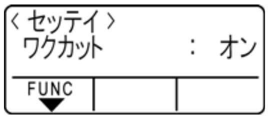


7 (ENTER/HOLD)キーを押す



8 (▲)(▼)を押して **[** ワク カット **]** の設定を選ぶ

• 枠カットをするとき “ オン ” を選びます。

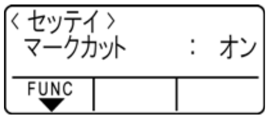


9 (ENTER/HOLD)キーを押す



10 (▲)(▼)を押して **[** マークカット **]** の設定を選ぶ

• 貼りしろマークを付けたいとき “ オン ” を選びます。



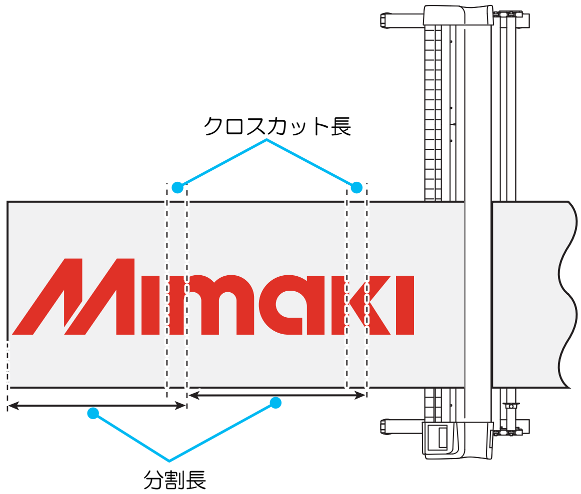
11 (ENTER/HOLD)キーを押して設定し、(END)キーを **2** 回押して終了する

重 要！

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 貼りしろは 1cm あるため、有効カットエリアは常に 1cm 以上の幅が必要になります。
- 分割カット中は、ホストコンピュータからのデータは無視します。
- 次のいずれかのとき、分割カットはできません。
  カットデータの容量が受信バッファの容量より大きい場合
  カットデータ内に原点更新コマンドがある場合
  ２点軸補正が設定してある場合
  トンボ検出をしている場合
  有効カットエリアの幅が１ cm 以下の場合
  本装置内のテストデータをカットした場合
- FineCut をお使いの場合、原点更新コマンドの初期値は “ オン ” になっています。分割カットを行う場合、チェックを外してください。(FineCut 取扱説明書 5 章「カット終了後のヘッド位置を設定する」参照)

X 方向 (送り方向) 分割カットの設定をする

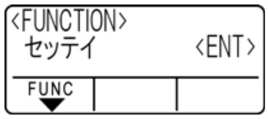
送り方向のデータサイズが分割長 + クロスカット長以上になると、そこで分割カットします。
クロスカット長を設定していると、設定分だけ重複してカットします。



1 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す



2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する

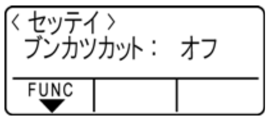


3 (ENTER/HOLD)キーを押す

4 (▲)(▼)を押して [ブンカツカット] を選択する



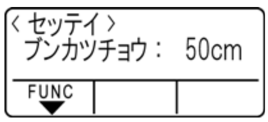
5 (ENTER/HOLD)キーを押す



6 (▲)(▼)を押して **"X"** を選ぶ



7 (ENTER/HOLD)キーを押す

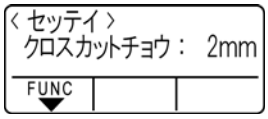


8 ▲ ▼ を押して [ブンカツチョウ] の設定を選ぶ

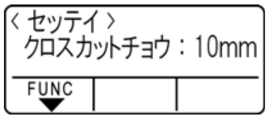


- 設定値 :50cm ～ 500cm（50cm 単位)
- 設定値以上になると、そこで分割カットします。

9 ENTER/HOLD キーを押す



10 ▲ ▼ を押して [クロスカットチョウ] の設定を選ぶ



- 設定値 :0cm ～ 50mm（1mm 単位)
- 設定分だけ重複してカットします。

11 ENTER/HOLD キーを押して設定し、END キーを 2 回押して終了する

重 要！

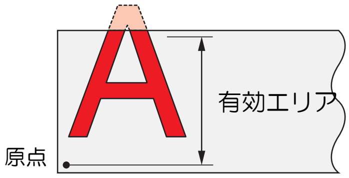
- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 分割カット中は、ホストコンピュータからのデータは無視します。
- 次のいずれかのとき、分割カットはできません。
  カットデータの容量が受信バッファの容量より大きい場合
  カットデータ内に原点更新コマンドがある場合
  ２点軸補正が設定してある場合
  トンボ検出をしている場合
  本装置内のテストデータをカットした場合

分割カットの設定を解除する

「分割カットの設定をする」手順５までの操作をする → ▲ ▼ を押して “ オフ ” を選ぶ → ENTER/HOLD を押す → END を２回押す

分割カットでデータをカットする

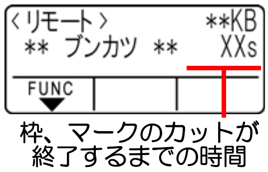
1 コンピュータからデータを受信する



・カットエリアからデータがはみ出ると、右のように表示します。



2 カットが終了したら、枠と貼りしろマークを自動的にカットする



・表示パネルに、枠と貼りしろマークのカットが終了するまでの時間が表示されます。

重 要！
- X 方向 (送り方向) 分割カットの場合、設定範囲のカット (作図) が終わるとフィードを行い、シートエンドでなければ自動でコピー・カット (作図) を開始します。
- シートエンドで、X 方向 (送り方向) 分割カットを終了します。

3 枠カットが終了すると、ローカルモードになる



・この表示の時以外は、シートを交換しないでください。

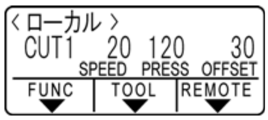
4 新しい原点を設定する

・ジョグキーでキャリッジを移動して、原点を設定します。
・カットスペースが無い場合は、シートを交換してください。

5 (REMOTE)キーを押して、リモートモードにする

・シートをカットデータの最大シート長分フィードし、カットを開始します。
・シートをフィードしないときや、シートが短いときは、手順 4 で大きなシートに交換してください。

6 手順４、５ を繰り返す



・シート幅を超えるデータがなくなるまで、続けます。
・終了すると、ツール条件を表示して、ローカルモードに戻ります。

カット順を変更する

ホストコンピュータから送られてきたカットデータを並び替えて、カット順を変更することができます。(ソーティング機能)
アプリケーションソフトウェアから送られるデータの順番により、一筆書きでカットしたいデータを一筆書きでカットできない場合などに、カットする順番を変更して一筆書きでカットできるようになります。
(この機能は、ファームウェアバージョンによっては対応していない場合があります)

次のような場合、一筆書きでカットできなくなります

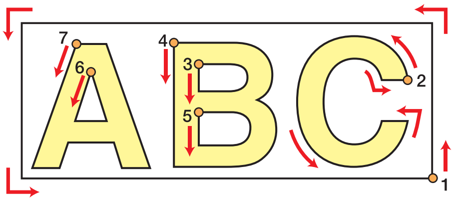
アプリケーションソフトウェアによっては、作成 / 編集した順番にプロッタにデータを送ります。

- スキャナで読み込んだデータを手直しした場合などは、手直しした場所が後でカットされるため、一筆書きでカットできない

ソーティングでカットするときは

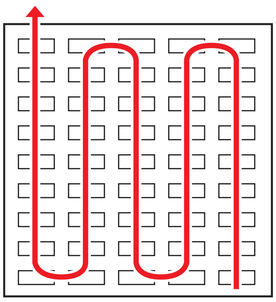
ソーティングは、ペンダウンした移動からペンアップするまでを 1 つのブロックとして、ブロック単位にカットしていきます。1 つのブロックをカットした後は、始点位置が一番近いブロックをカットします。

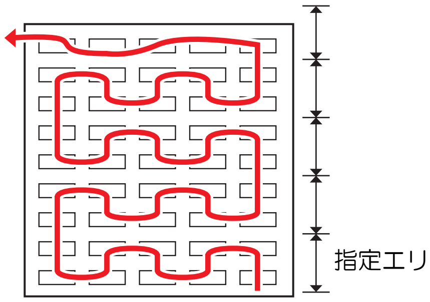
ホストデータの始点位置とカット方向は、変更しません。
●印：データの始点 = カット時の始点
矢印：データの方向 = カット方向
数字：カットブロック順



ソーティング機能では次のことができます

ソーティング機能を “ オン ” にすると、次の機能が有効になります。
オートフィード機能：
カットするデータの長さを検知し、あらかじめデータ分の長さのシートを引き出しておく機能です。
エリア管理機能：
あらかじめエリアを指定して、エリア内におさまるブロックデータを優先にカットします。
エリア内におさまるブロックデータがなくなるとエリアを拡大させて、シート送り方向に徐々にカットします。

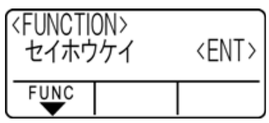

エリア指定ナシ



エリア指定アリ

ソーティングの設定をする

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



2 [▲][▼]を押して [セッテイ] を選択する

<FUNCTION>
セッテイ　　　<ENT>
FUNC

3 [ENTER/HOLD]キーを押す

4 [▲][▼]を押して [ソーティング] を選択する

<セッテイ>
ソーティング　　<ent>
FUNC

5 [ENTER/HOLD]キーを押す

<セッテイ>
ソーティング　：オフ
FUNC

6 [▼]を押して " オン " を選ぶ

<セッテイ>
ソーティング　：オン
FUNC

7 [ENTER/HOLD]キーを押す

<セッテイ>
オートフィード：オフ
FUNC

8 [▲][▼]を押して [オートフィード] の設定を選ぶ

- オートフィードをするとき " オン " を選びます。

<セッテイ>
オートフィード：オン
FUNC

9 [ENTER/HOLD]キーを押す

<セッテイ>
エリアカンリ　：　オフ
FUNC

10 [▲][▼]を押して [エリアカンリ] の設定を選ぶ

- 設定値：オフまたは 10 ～ 5100cm（10cm 単位)

<セッテイ>
エリアカンリ　：　10cm
FUNC

11 [ENTER/HOLD]キーを押して設定し、[END]キーを 2 回押して終了する

重 要 !

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアします。
- ソーティングをオン に設定すると、受信バッファのサイズは約 20MB に減少します。

ソーティングの設定を解除する

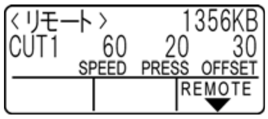
「ソーティングの設定をする」手順５までの操作をする ▶ [▲][▼]を押して " オフ " を選ぶ ▶ [ENTER/HOLD]を押す ▶ [END]を２回押す

3

便利な使い方

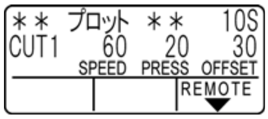
ソーティング手順

1 データを送信する



- 受信バッファ内の未処理データサイズを表示します。カット (作図) はしません。処理した線分をソーティングバッファにため込みます。

2 データの送信が終了すると、カット開始までの待ち時間を表示します。

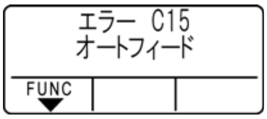


- 残り時間を秒単位で表示します。
- カット開始までの待機中にデータの受信がなければ、カウントダウンをします。

3 オートフィードを実行する



- カット開始前にカット分のシートを引き出します。カット長分のシートが引き出せなかった場合、以下のエラーを表示します。



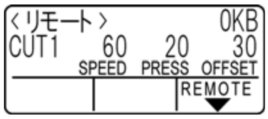
長尺シートに交換後、データ送信または枚数切り (☞ P.3-9) を実行してください。

4 カットを開始する



- カット済みのデータを、パーセントで表示します。

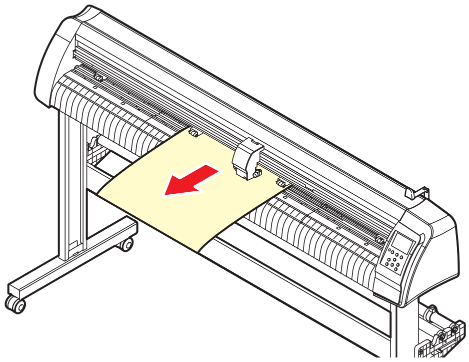
5 カットが終了するとリモートモードになる



- ソーティング [オン] の場合は、カットする全てのデータを受信した後、クローズタイムを経過するまではカット動作を開始しません。
  ただし、以下の場合は、クローズタイムを経過する前にソーティングしてカットを開始します。
  - ソーティングバッファが一杯になった場合 (線分が約 50 万本)
  - ツール番号、SPEED、PRESSURE など、カット条件を変更した場合
  - フィードコマンドや原点更新コマンドを実行した場合

シートフィード

カット (作図) をする前にシートを引き出し、余裕を持たせておきます。
シートをあらかじめ引き出すことで、シートのずれを確認したり、長いデータをカット (作図) する際のシートのずれを防ぐことができます。



重要!

- ロールシートを巻いたまま高速カットをすると、シート駆動ができずにエラーになる場合があります。
- シート検出をしていないと、フィード機能は有効になりません。

---

1 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す

```
<FUNCTION>
 セイホウケイ      <ENT>
 FUNC
```

2 (▲)(▼)を押して [フィード] を選択する

```
<FUNCTION>
 フィード          <ENT>
 FUNC
```

3 (ENTER/HOLD)キーを押す

```
< フィード >
 シートフィード :    1.0m
 FUNC   TOOL   REMOTE
```

4 (▲)(▼)を押して、シートを引き出す長さを入力する

- 設定値 :0.1m ～ 51.0m（0.1m 単位)

```
< フィード >
 シートフィード :   10.0m
 FUNC
```

5 (ENTER/HOLD)キーを押す

- 入力した長さ分にフィードオフセット量（☞ P.3-57）を加えた分を引き出します。

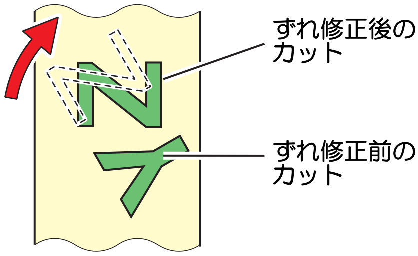
```
< フィード >
 シートフィード :    8.0m
 FUNC   TOOL   REMOTE
```

- シートフィードを途中で止めたいときは、(END)キーを押してください。
- セットしているシートが短くて設定した分だけ引き出せない場合、引き出した分のシートでフィードを行います。

```
< フィード >
** ストップ :  0.2m  **
 FUNC   TOOL   REMOTE
```

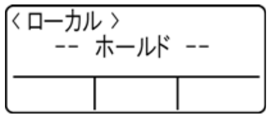
ホールド

長いデータをカット (作図）中にシートがずれてしまった場合、カットを一時保留 (ホールド) して、シートのずれを直すことができます。



重要！
- シートのズレを直す際は、キャリッジおよびピンチローラの位置を動かさないでください。破損またはエラーの原因になります。

1 カット中に、ENTER/HOLD キーを押す



- ENTER/HOLD キーは、図形の切れ目で押してください。線分の途中でホールドをすると、カットした線が合わなくなります。

2 シートのずれを直す

(1) クランプレバーを奥側に倒す
(2) シートのずれを直す
(3) クランプレバーを手前に倒す
(4) END キーを押す

3 REMOTE キーを押して、カットを再開する

- ENTER/HOLD キーは、シート検出終了後に有効となります。
- ローカルモードの場合は、ENTER/HOLD キーを約 **2.5** 秒以上押します。

データクリア　ー作図動作を中止するー

データのカット (作図) を中止する場合、データクリアを行います。
データクリアを行わない場合、リモートモードに戻した時、受信済みのデータをカットします。
データクリアを実行し、リモートモードにしてデータを受信すると、新しいデータをカット (作図) します。

1 カット中に、REMOTE キーを押す

- カット (作図) を一時中断します。

2 FUNCTION キーを押す



3 ENTER/HOLD キーを押す

重要！
- データクリアは、データ送信途中で行わないでください。

- データクリア実行後も、受信したデータは受信バッファ内に残っています。枚数切り機能で繰り返しカット (作図) できます。

サンプルをカットして、カット異常の原因を調べる

正常にデータをカットできない場合など、本装置に保存されているサンプルをカットして、異常の原因を調べます。

重 要！ • サンプルカットを実行すると、受信バッファに保存されているデータは消去されます。

サンプル "Cut"

Cut

サンプル "Logo"

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

<FUNCTION>
セイホウケイ <ENT>
FUNC

2 ▲▼を押して [サンプルカット] を選択する

<FUNCTION>
サンプルカット <ENT>
FUNC

3 ENTER/HOLD キーを押す

< サンプルカット >
Cut <ent>
FUNC

4 ▲▼を押してカットするサンプルデータを選択する

• サンプルには "Cut" と "Logo" の 2 種類があります。"Cut" を選んだ場合は、手順 7 へ進んでください。

< サンプルカット >
LOGO 100% <ent>
FUNC

5 ENTER/HOLD キーを押す

< サンプルカット >
LOGO 100% <ent>
FUNC

6 Logo をカットする場合、◀▶で倍率を選択する

• 倍率：1 ～ 999%

< サンプルカット >
LOGO 200% <ent>
FUNC

7 ENTER/HOLD キーを押して、カットを開始する

サンプルカットの結果について

サンプルデータは正常にカットできるが、他のデータを正常にカットできない。
⇒ ホストコンピュータ側に異常があります。
サンプルデータや他のデータも正常にカットできない。(始終点を切り残すとき)
⇒ [ホセイアツオフセット] で設定値を増やし（☞ P.3-78）、カッターがダウンするときの圧力を上げてください。

3
便利な使い方

設定リストを出力する

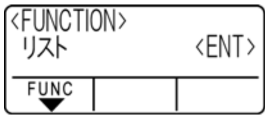
お客様の控え、または保守問い合わせ時の FAX 用に使用してください。

1 **A4** サイズの端材シートを縦方向にセット（☞ **P.2-16**）し、
ツールを “ ペン ” に付け替える（☞ **P.2-6**）

2 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す



3 (▲)(▼)を押して **[** リスト **]** を選択する

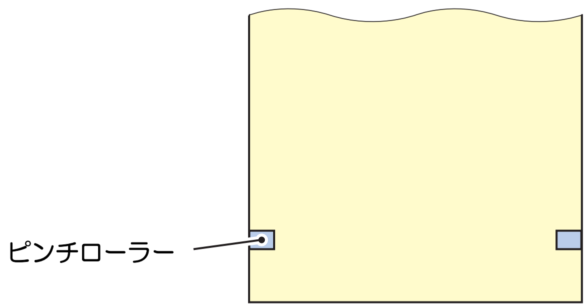


4 (ENTER/HOLD)キーを押す

• 設定リストを出力します。

重要！
• (END) キーを押すと、リスト出力を中断します。
中断した箇所からの再開はできません。最初から出力を行います。

重要！
• リストの内容を、直接 PC で確認することはできません。
• A4 サイズの用紙をセットする場合、ピンチローラーの端と用紙端を合せるようにセットしてください。



• 回転機能が設定されている場合、リストが実行できません。この場合「エラー 901　オペレーション」を表示します。
リストを実行する前に回転機能を OFF に設定してください。

受信データを ASCII コードで出力する [ダンプ]

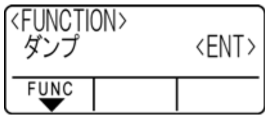
ホストコンピュータからデータを送信し、データを ASCII コードで作図します。
ダンプは、ホストコンピュータが接続しているインターフェイスで実行できます。

1 ツールを " ペン " に付け替える（☞ **P.2-6**）

2 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す



3 (▲)(▼)を押して [ダンプ] を選択する



4 (ENTER/HOLD)キーを押す

重 要！
- ダンプの内容を、直接 PC で確認することはできません。

- ダンプを中断する場合は、(REMOTE)キーを押してローカルモードにし、データクリア (☞ P.3-48) を実行してください。
- ダンプを行う場合は、リヤセット ((◀)(▶)を押す) でシート検出を行ってください。(☞ P.2-15)

コンピュータとの接続条件を設定する

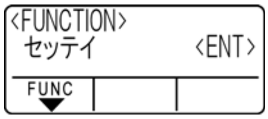
RS-232C インターフェイスの通信条件を設定します。通信条件の設定値は、コマンド切り替えで設定したコマンド（AUTO、MGL- Ⅰ c1、MGL- Ⅱ c）によって異なります。

重要！
- ステップサイズを変更したときは、必ずクランプバーでピンチローラを上げてシートを取り付け直してください。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する

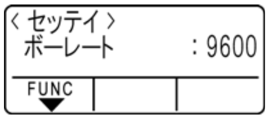


3 ENTER/HOLD キーを押す

4 ▲ ▼ を押して [ツウシンジョウケン] を選択する

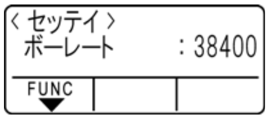


5 ENTER/HOLD キーを押す



6 ▲ ▼ を押してボーレートを選択する

- 設定値：1200、2400、4800、9600、19200、38400(bps)



重要！
- 設定値は、“38400(bps)” を推奨します。
- ホストコンピュータの転送速度を、CG-SRIII に合わせて設定してください。

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 ▲ ▼ を押して次の各項目を選択する

- 通信条件の設定には次の各項目があります。
  データ長 / パリティ / ストップビット / ハンドシェイク / ステップサイズ / クローズタイム
- 各設定項目の内容については、P.3-53 を参照してください。

9 ENTER/HOLD キーを押す

10 ▲ ▼ を押して設定値を選択する

- 各設定項目の設定値については、P.3-53 を参照してください。

11 ENTER/HOLD キーを押して、設定値を確定する

12 終了するとき、END キーを 2 回押す

設定項目について

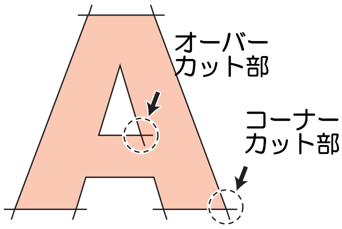
ボーレート	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400（bps）	
データチョウ	7, 8（bit）	
パリティ	NON, EVEN, ODD	
ストップビット	1, 2（bit）	
ハンドシェイク	MGL-IIc	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT
	MGL-Ic1	HARD, XONOFF
ステップサイズ	AUTO (MGL-IIc)	0.025（mm)
	AUTO(MGL-Ic1)	0.05（mm）
	MGL-IIc	0.025, 0.01（mm）
	MGL-Ic1	0.05, 0.025, 0.1（mm）
クローズタイム *1	3 ～ 60（秒）	

*1: 枚数切りの対象データの区切り、分割カットの開始までの待ち時間、ソーティング出力開始までの待ち時間を設定します。設定値は 3 ～ 60 秒の間です。カット終了後に、設定した時間以上のデータ受信がない場合、1 つのデータの終わりと判断し、次のデータと区別することができます。

3
便利な使い方

メディアの切り残しをなくす

開始点と終了点を任意にオーバーラップさせせることにより、メディアの切り残しをなくします。
オーバーカット機能の有効・無効と、オーバーカットの長さを指定します。オーバーカット長が設定されていると、カット開始時に指定長分だけ手前からカットし、終了時に行き過ぎてからツールアップします。
また、コーナーカット機能を有効にすると、開始点・終了点以外のコーナーでもオーバーカットを行います。

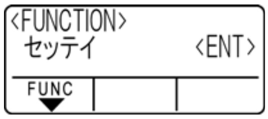


重要！
- 適度なオーバーカットを設定すると、たわみやすいメディアでの始終点の切り残しを軽減できます。設定値を大きくしすぎると、成果物に傷を残す場合があります。

1 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す

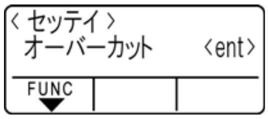


2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する

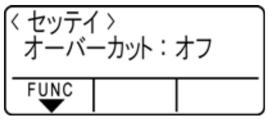


3 (ENTER/HOLD)キーを押す

4 (▲)(▼)を押して [オーバーカット] を選択する

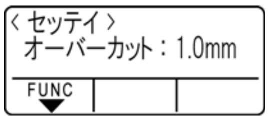


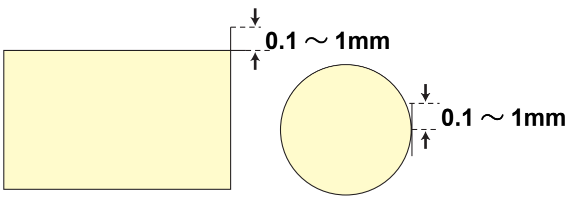
5 (ENTER/HOLD)キーを押す



6 (▲)(▼)を押してオーバーカットの設定を選ぶ

- 設定値：オフまたは 0.1 ～ 1.0mm (0.1mm 単位)

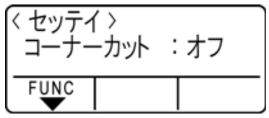




7 (ENTER/HOLD)キーを押す

8 ▲ ▼ を押してコーナーカットの設定を選ぶ

- 設定値：オン / オフ



9 ENTER/HOLD キーを押す

10 終了するとき、END キーを **2** 回押す

使用するピンチローラの数を設定する

シート検出時に検出するピンチローラの数を設定します。
ピンチローラが 3 個以上ある機種の場合、表示します。

1 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す

<FUNCTION>
セイホウケイ <ENT>
FUNC

2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する

<FUNCTION>
セッテイ <ENT>
FUNC

3 (ENTER/HOLD)キーを押す

4 (▲)(▼)を押して [ピンチローラ] を選択する

< セッテイ >
ピンチローラ <ent>
FUNC

5 (ENTER/HOLD)キーを押す

< セッテイ >
ピンチローラスウ： 3コ
FUNC

6 (▲)(▼)を押して検出するピンチローラ数を選択する

- ピンチローラスウ：2、3

< セッテイ >
ピンチローラスウ： 2コ
FUNC

7 (ENTER/HOLD)キーを押す

< セッテイ >
ローラスウセンタク： オン
FUNC

8 (▲)(▼)を押して「ローラスウセンタク」の設定を選択する

- シート検出時にピンチローラ数を選択する場合 “ オン ” を選択します。

< セッテイ >
ローラスウセンタク： オフ
FUNC

9 終了するとき、(END)キーを 2 回押す

重 要！

- ピンチローラ スウを「2」に設定し、ローラ スウセンタクを 「オフ」に設定した場合、シート検出時にピンチローラを２個しか検出しません。

- 幅広のシートを使用する場合、シートにローラの跡を残したくないという理由でピンチローラ数を制限して使用する場面があるかもしれません。その際は、シート駆動の精度が低下する恐れがあるため、カット速度、アップスピードを充分に下げるか、[シートセッテイ] の設定値を「オモイ」に設定して駆動速度を制限すると、より良いカット結果が得られます。

フィードオフセットの設定

プレフィードなどのシート送りを行う時に、少し多めにフィードしておくことができます。
少し多めにフィードしておくことでカット (作図) 時に必要な弛みを十分に確保することができます。

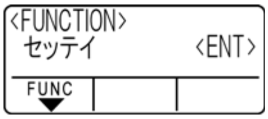
重 要!

- ロールシートの残りが少ない場合、動作中の振動によりロール紙の巻き戻りなどが発生し、シートの弛み不足が原因で正確にカット (作図) できなくなる問題を軽減することができます。
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。
- オーバーフィードが設定されていると、フィードオフセットの設定は “ 無効 ” になります。

1 ローカルモードで、FUNCTIONキーを押す

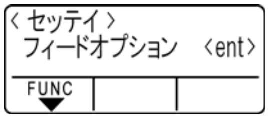


2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

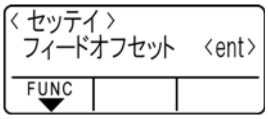


3 ENTER/HOLDキーを押す

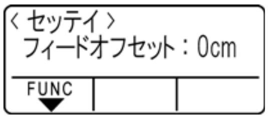
4 ▲▼を押して [フィードオプション] を選択する



5 ENTER/HOLDキーを押す

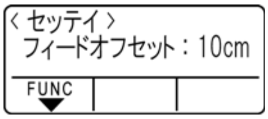


6 ENTER/HOLDキーを押す



7 ▲▼を押してオフセット値を選択する

設定値 ： 0 〜 100cm



8 ENTER/HOLDキーを押す

9 終了するとき、ENDキーを数回押す

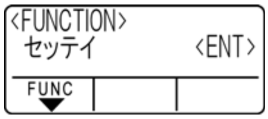
フィードソクドの設定

特に重いシートを使用したい場合に、速度を落として負荷を軽減させることができます。

1 ローカルモードで、FUNCTIONキーを押す

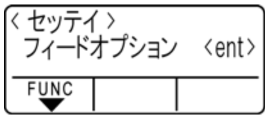


2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する

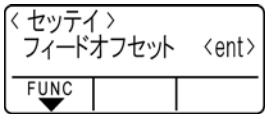


3 ENTER/HOLDキーを押す

4 ▲▼を押して [フィードオプション] を選択する



5 ENTER/HOLDキーを押す



6 ▲▼を押して [フィードソクド] を選択する



7 ENTER/HOLDキーを押す



8 ▲▼を押してフィード速度を選択する

設定値 ： 1 ～ 30cm/s



9 ENTER/HOLDキーを押す

10 終了するとき、ENDキーを数回押す

プレフィードの設定

シート検出後に行う自動用紙フィードについて次の設定を行います。

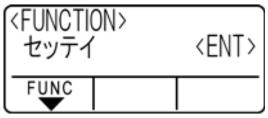
設定項目	設定値 *1	概要
フィード回数	オフ、1 〜 5 回	シートを前後にフィードする回数を設定します。 シートをフィードすることにより、カット (作図) の品質が向上します。 • フィード回数は 3 回程度を目安としてください。お使いになるシートによって、フィード回数を変更してください。
フィード長	0.1 〜 0.3 〜 5m	シートをフィードする長さを設定します。 カット (作図) する分のシートをあらかじめフィードしておくことにより、シートが周囲環境に適応するため、カット (作図) 品質が向上します。
待ち時間	0 〜 1 〜 90 秒	シートをフィードしてからカット (作図) を開始するまでの時間を設定します。
オーバーフィード	オン / オフ	2 枚以上のページをカット (作図) する場合、あらかじめ 2 ページ目のシートをフィードしておくことにより、待ち時間を設定したときのカット (作図) 効率を向上することができます。

*1: お買い上げ時は、下線の値に設定されています。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

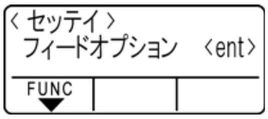


2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する

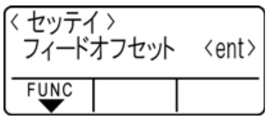


3 ENTER/HOLD キーを押す

4 ▲ ▼ を押して [フィードオプション] を選択する



5 ENTER/HOLD キーを押す

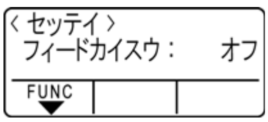


6 ▲ ▼ を押して [プレフィード] を選択する



7 ENTER/HOLD キーを押す

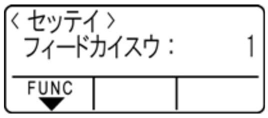
• フィード回数の設定が表示されます。



3 便利な使い方

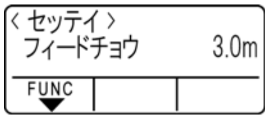
8 [▲][▼]を押して設定値を選択する

設定値 ： オフ、1 ～ 5



9 (ENTER/HOLD)キーを押す

• 次の設定項目が表示されます。



10 手順 **8** ～ **9** を繰り返して、その他の設定項目を設定する

• 手順 8 ～ 9 と同様の操作をして、全ての設定項目を設定します。

11 (ENTER/HOLD)キーを押す

12 終了するとき、(END)キーを数回押す

(重 要!) • 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

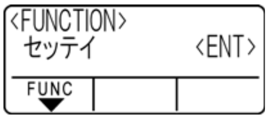
ネットワークの設定をする

イベントメールの設定は、ミマキ製品のネットワーク設定を行うツール「Network Configurator」でも行うことができます。Network Configuratorは、ミマキエンジニアリングダウンロードページ（http://www.mimaki.co.jp/download）より " ドライバ / ユーティリティ " をチェックしてダウンロードしてください。

1 ローカルモードで、[FUNCTION]キーを押す

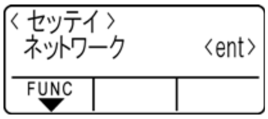


2 [▲][▼]を押して [セッテイ] を選択する

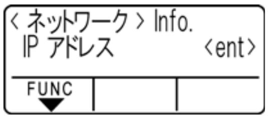


3 [ENTER/HOLD]キーを押す

4 [▲][▼]を押して [ネットワーク] を選択する

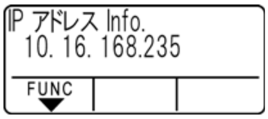


5 [ENTER/HOLD]キーを押す



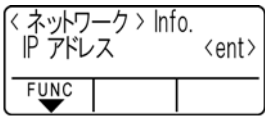
6 [ENTER/HOLD]キーを押す

- 現在、本装置が使用中の IP アドレスを表示します。

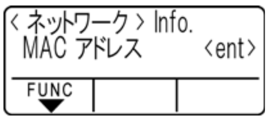


- ネットワークに接続後、IP アドレスが確定するまで時間がかかります。IP アドレス未確定の場合、「0.0.0.0」と表示します。

7 [ENTER/HOLD]キーを押す



8 [▲][▼]を押して [MAC アドレス] を選択する



9 [ENTER/HOLD]キーを押す

- 現在、本装置が使用中の MAC アドレスを表示します。
- [▶]を押すと、次のアドレスを表示します。



10 [ENTER/HOLD]キーを押す



3 便利な使い方

11 [▲][▼]を押して **[DHCP]** を選択する

```
< ネットワーク >
DHCP          <ent>
FUNC
```

12 [ENTER/HOLD]キーを押す

- [▲][▼]を押して、オン / オフを設定します。
- オンの場合、DHCP サーバーより与えられた IP アドレスを使用します。

```
DHCP
: オン
FUNC
```

13 [ENTER/HOLD]キーを押す

```
< ネットワーク >
DHCP          <ent>
FUNC
```

14 [▲][▼]を押して **[Auto IP]** を選択する

```
< ネットワーク >
AutoIP        <ent>
FUNC
```

15 [ENTER/HOLD]キーを押す

- [▲][▼]を押して、オン / オフを設定します。
- オンの場合、AutoIP プロトコルにより使用する IP アドレスを決定します。ただし、DHCP が ON の場合は DHCP を優先します。

```
AutoIP
: オン
FUNC
```

16 [ENTER/HOLD]キーを押す

```
< ネットワーク >
AutoIP        <ent>
FUNC
```

17 [▲][▼]を押して次の各項目を選択する

- DHCP、AutoIP が両方オフの場合、IP アドレス / デフォルトゲートウェイ /DNS アドレス / サブネットマスクの設定ができます。それ以外の場合、手順 21 へ進みます。

18 [ENTER/HOLD]キーを押す

19 [▲][▼][◀][▶]を押して設定する

20 [ENTER/HOLD]キーを押して、設定値を確定する

21 終了するとき、[END]キーを数回押す

- ネットワークの設定を反映するには、一度電源をオフにし、再度電源をオンにしてください。

イベントメール機能の設定

カットの開始 / 終了や、エラーによる中断などのイベントが発生した際に、設定したメールアドレスにメールを送信する機能を設定します。
イベントメールの設定は、ミマキ製品のネットワーク設定を行うツール「Network Configurator」でも行うことができます。Network Configuratorは、ミマキエンジニアリングダウンロードページ（http://www.mimaki.co.jp/download）より " ドライバ / ユーティリティ " をチェックしてダウンロードしてください。

> **免責事項**
> - メール通知その他、インターネットの通信が発生した場合の通信費用は、お客様負担となります。
> - イベントメール機能による通知は、インターネット環境や機器の故障、電源の故障などの要因により、不達となることがありえます。不達や遅延があった場合などおいて発生した損害について、当社では責任を負いかねます。

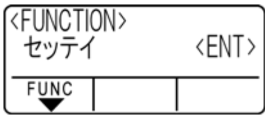
重 要 !
- イベントメール機能は本機を LAN 接続することによって使用できます。あらかじめ LAN ケーブルの接続をしておいてください。
- SSL 通信には対応していません。

イベントメール機能を有効にする

1 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す

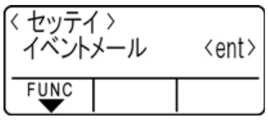


2 (▲)(▼)を押して [セッテイ] を選択する



3 (ENTER/HOLD)キーを押す

4 (▲)(▼)を押して [イベントメール] を選択する



5 (ENTER/HOLD)キーを押す



6 (ENTER/HOLD)キーを押す



7 (▲)(▼)を押して " オン " を選ぶ



8 ENTER/HOLD キーを押す



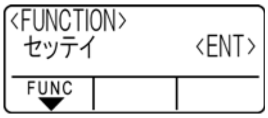
9 終了するとき、 END キーを数回押す

イベントメールを送るイベントを設定する

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

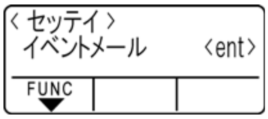


2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する



3 ENTER/HOLD キーを押す

4 ▲ ▼ を押して [イベントメール] を選択する



5 ENTER/HOLD キーを押す

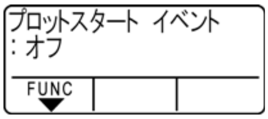


6 ▲ ▼ を押して [イベントセンタク] を選択する



7 ENTER/HOLD キーを押す

- プロット開始時にメールを送信する / しないを設定します。
- ▲ ▼ を押して、オン / オフを設定します。



8 ENTER/HOLD キーを押す

- プロット終了時にメールを送信する / しないを設定します。
- ▲ ▼ を押して、オン / オフを設定します。



9 ENTER/HOLD キーを押す

- エラー発生時にメールを送信する / しないを設定します。
- ▲ ▼ を押して、オン / オフを設定します。



10 ENTER/HOLD キーを押す

- ワーニング発生時にメールを送信する / しないを設定します。
- ▲ ▼ を押して、オン / オフを設定します。



11 ENTER/HOLD キーを押す



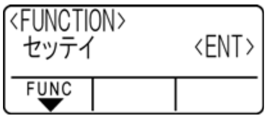
12 終了するとき、END キーを数回押す

メールアドレスを設定する

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する



3 ENTER/HOLD キーを押す

4 ▲ ▼ を押して [イベントメール] を選択する



5 ENTER/HOLD キーを押す



6 ▲ ▼ を押して [メールアドレス] を選択する



7 ENTER/HOLD キーを押す



8 ▲ ▼ ◀ ▶ を押してアドレスを設定する

- イベントメールを送信するメールアドレスを設定します。
- 英数字、記号、96 文字以内で設定します。

9 ENTER/HOLD キーを押す



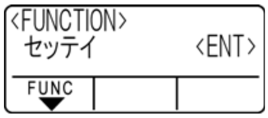
10 終了するとき、END キーを数回押す

件名を設定する

1 ローカルモードで、FUNCTIONキーを押す

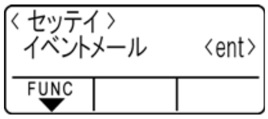


2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する



3 ENTER/HOLDキーを押す

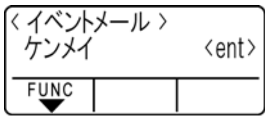
4 ▲▼を押して [イベントメール] を選択する



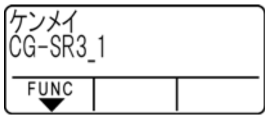
5 ENTER/HOLDキーを押す



6 ▲▼を押して [ケンメイ] を選択する



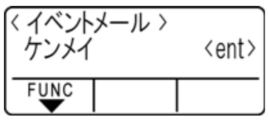
7 ENTER/HOLDキーを押す



8 ▲▼◀▶を押して件名を設定する

- イベントメールの件名に記載する文字を設定します。
- 英数字、記号、8 文字以内で設定します。

9 ENTER/HOLDキーを押す



10 終了するとき、ENDキーを数回押す

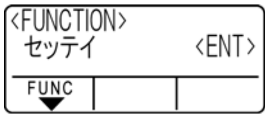
3 便利な使い方

サーバーを設定する

1 ローカルモードで、FUNCTIONキーを押す

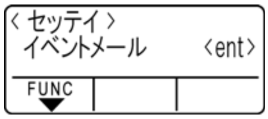


2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する



3 ENTER/HOLDキーを押す

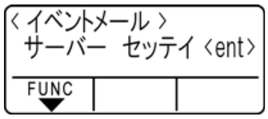
4 ▲▼を押して [イベントメール] を選択する



5 ENTER/HOLDキーを押す



6 ▲▼を押して [サーバー セッテイ] を選択する

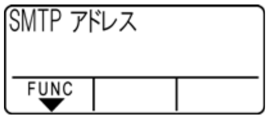


7 ENTER/HOLDキーを押す



8 ENTER/HOLDキーを押す

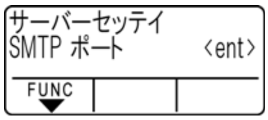
- ▲▼◀▶を押して、SMTP サーバーを設定します。
- サーバー名または IP アドレスを設定してください。



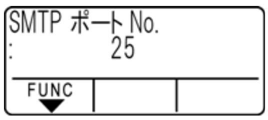
9 ENTER/HOLDキーを押す



10 ▲▼を押して **[SMTP ポート]** を選択する



11 ENTER/HOLDキーを押す



12 ▲▼を押して **[SMTP ポート]** を設定する

- SMTP のポート番号を設定します。

13 ENTER/HOLD キーを押す

サーバーセッテイ
SMTP ポート <ent>
FUNC

14 ▲▼を押して [ニンショウ ホウシキ] を選択する

サーバーセッテイ
ニンショウ ホウシキ <ent>
FUNC

15 ENTER/HOLD キーを押す

サーバー セッテイ
: POP before SMTP
FUNC

16 ▲▼を押して [ニンショウ ホウシキ] を設定する

- SMTP サーバーの認証方式を設定します。
- [オフ] を選択した場合、手順 32 に進みます。

サーバー セッテイ
: POP before SMTP
FUNC

17 ENTER/HOLD キーを押す

サーバーセッテイ
ニンショウ ホウシキ <ent>
FUNC

18 ▲▼を押して [ソウシンモト] を選択する

サーバー セッテイ
ソウシンモト <ent>
FUNC

19 ENTER/HOLD キーを押す

- ▲▼◀▶を押して、送信元メールアドレスとして使用するアドレスを設定します。
- 英数字、記号、64 文字以内で設定します。

ソウシンモト メールアドレス
FUNC

- 使用するサーバーによっては、アカウントに対応したメールアドレスを設定しないとメールを送信できない場合があります。

20 ENTER/HOLD キーを押す

サーバー セッテイ
ソウシンモト <ent>
FUNC

21 ▲▼を押して [ユーザーメイ] を選択する

サーバー セッテイ
ユーザーメイ <ent>
FUNC

22 ENTER/HOLD キーを押す

- ▲▼◀▶を押して、認証に使用するユーザー名を設定します。
- 英数字、記号、30 文字以内で設定します。

ユーザーメイ
FUNC

23 ENTER/HOLD キーを押す

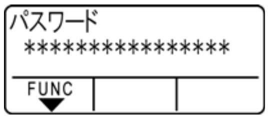
サーバー セッテイ
ユーザーメイ <ent>
FUNC

24 (▲)(▼)を押して [パスワード] を選択する



25 (ENTER/HOLD)キーを押す

- (▲)(▼)(◀)(▶)を押して、認証に使用するパスワードを設定します。
- 英数字、記号、15 文字以内で設定します。



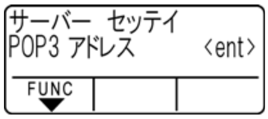
- パスワードの設定画面では、現在設定されている値を表示しません。新規に入力することのみ可能です。

26 (ENTER/HOLD)キーを押す

- 手順 16 で [POP before SMTP] を選択した場合、手順 27 ～ 31 を設定します。

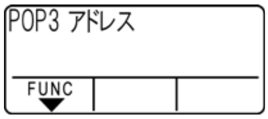


27 (▲)(▼)を押して **[POP3 アドレス]** を選択する

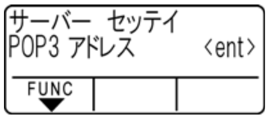


28 (ENTER/HOLD)キーを押す

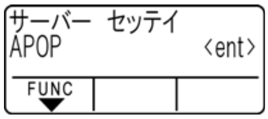
- (▲)(▼)(◀)(▶)を押して、POP サーバーを設定します。
- サーバー名または IP アドレスを設定してください。



29 (ENTER/HOLD)キーを押す

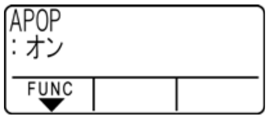


30 (▲)(▼)を押して **[APOP]** を選択する



31 (ENTER/HOLD)キーを押す

- (▲)(▼)を押して、APOP のオン / オフを設定します。



32 (ENTER/HOLD)キーを押す

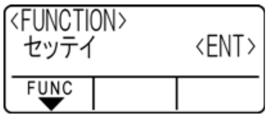
33 終了するとき、(END)キーを数回押す

テストメールを送信する

1 ローカルモードで、FUNCTIONキーを押す

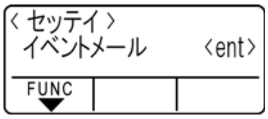


2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する



3 ENTER/HOLDキーを押す

4 ▲▼を押して [イベントメール] を選択する



5 ENTER/HOLDキーを押す



6 ▲▼を押して [テストメールソウシン] を選択する

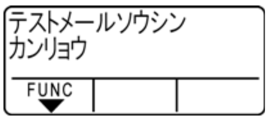


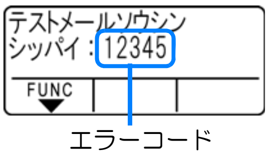
7 ENTER/HOLDキーを押す



8 ENTER/HOLDキーを押す

- 送信結果を表示します。
- テストメールの送信に失敗した場合、エラーコードを表示します。
  次ページを参照し、対処してください。





9 終了するとき、ENDキーを数回押す

3 便利な使い方

重要!

- テストメールの送信結果は、本装置がメールサーバーに対して行ったメール送信処理の結果です。メールが宛先に届いたことを示すものではありません。
- メールを受信する端末側で迷惑メールフィルタなどを設定している場合、「ソウシンカンリョウ」となってもメールが届かない場合があります。
- テストメールの送信に失敗した場合、以下のエラーを表示します。
- エラーが解消されない場合、時間をおいてから試してみてください。
- サーバーの設定等については、ネットワーク管理者またはプロバイダにご相談ください。

エラーコード	エラー内容	対処方法
10	ネットワーク接続エラー	• 装置がネットワークに接続されていることを確認してください。 • 装置の IP アドレスが正しいことを確認してください。 • 装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。
20	有効なメールアドレスがありません	• 正しいメールアドレスを入力してください。
11003 **11004**	POP サーバーが見つかりません または、DNS サーバーにアクセスできません	• POP サーバーのアドレスを確認してください。 • 装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。
11021	POP サーバーに接続できません	• POP サーバー設定を確認してください。 • ファイアーウォールの設定を確認してください。
12010	POP サーバーからエラーが返答されました	• POP サーバーの設定を確認してください。
13000	POP 認証に失敗しました	• ユーザー名とパスワードを確認してください。 • APOP の設定を確認してください。
10013 **10014**	POP サーバーが見つかりません または、DNS サーバーにアクセスできません	• SMTP サーバーのアドレスを確認してください。 • 装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。
10021	SMTP サーバーに接続できません	• SMTP サーバー設定を確認してください。 • SMTP ポート番号を確認してください。 • ファイアーウォールの設定を確認してください。
10*** **11***** **20***** **21*****	SMTP サーバーからエラーが返答されました または応答がありません	• SMTP サーバーの設定を確認してください。 • SSL 通信が必須のサーバーとは通信できません。 • プロトコルフィルターの設定を確認してください。
12***	無効な送信元メールアドレスです	• ユーザー名、パスワードに入力したアカウントに対応したメールアドレスが送信元メールアドレスに設定されているか、確認してください。
13***	メールの宛先が見つかりません または、無効なメールアドレスです	• メールアドレスを確認してください。 • メールアドレスに間違いがあっても、本エラーが検出できない場合があります。 • ユーザー名、パスワードに入力したアカウントに対応したメールアドレスが送信元メールアドレスに設定されているか、確認してください。
22008	SMTP 認証エラー	• 対応していない認証方式です。
23*** **24***** **25*****	SMTP 認証に失敗しました	• ユーザー名とパスワードを確認してください。

“***” はメールサーバーから返答されたエラーコード

装置情報を確認する

本装置の装置情報を確認できます。
確認できる装置情報は、次の項目です。

項　　目	内　　容
モデルメイ	装置のモデル名を確認します。
F/W ver.	装置のファームウェアバージョンを確認します。
シリアル No.	装置のシリアルナンバーを確認します。
IP アドレス	装置の IP アドレスを確認します。

情報 /IP アドレスを表示させる

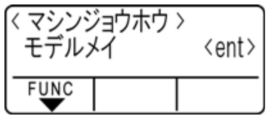
1 ローカルで、(FUNCTION) キーを押す



2 (▲)(▼)を押して、[マシンジョウホウ] を選ぶ



3 (ENTER/HOLD) キーを押す



4 (▲)(▼)を押して、表示させたい装置情報を選ぶ

5 (ENTER/HOLD) キーを押す

• 情報を表示します。

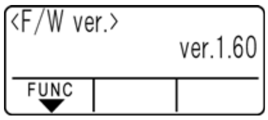
モデル名

モデル名を表示



F/W バージョン

ファームウェア
バージョンを表示



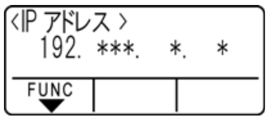
シリアル No.

シリアル No. を
表示



IP アドレス

使用中の IP アドレスを表示



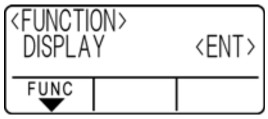
画面の言語表示を切り替える

ディスプレイに表示する言語を選べます。(お買い上げ時は “English” に設定されています）
選択できる言語： Japanese、English、German、French、Spanish、Italian、Portuguese、Chinese、Korean、Thai、Russian

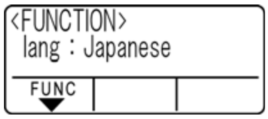
1 ローカルモードで、(FUNCTION)キーを押す



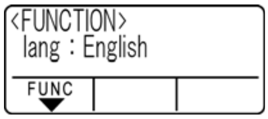
2 (▲)(▼)を押して **[DISPLAY]** を選択する



3 (ENTER/HOLD)キーを押す



4 (▲)(▼)を押して表示して言語を選択する



5 (ENTER/HOLD)キーを押す

6 終了するとき、(END)キーを **2** 回押す

ユーザーを切り替える

CG-SRIII では、ユーザー 1 ～ 8 まで 8 ユーザー分の設定値 (カット条件、距離補正 , 本体設定) を個別に保存することができます。
使用者に応じたユーザー番号に切り替えることで、これらのパラメータを再設定することなく環境を変更することができます。

重 要 !
- カット中断中は、ユーザー変更できません。データクリアを実施してから、ユーザー変更してください。
- ユーザーを変更すると、シート検出が無効になります。シート検出をやり直してください。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



2 ▲ ▼ を押して [ユーザーキリカエ] を選択する



3 ENTER/HOLD キーを押す



4 ▲ ▼ を押して表示してユーザー番号を選択する



5 ENTER/HOLD キーを押す

6 終了するとき、END キーを **2** 回押す

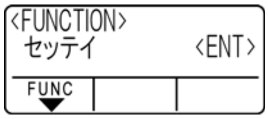
その他の便利な設定

使い方に合わせて設定を変えてください。

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する



3 ENTER/HOLD キーを押す

4 ▲ ▼ を押して設定する項目を選択する

- 設定一覧表を参照して選択してください。

5 ENTER/HOLD キーを押す

6 ▲ ▼ を押して設定値を選択する

- 設定一覧表を参照して選択してください。（☞ P.3-77）

7 ENTER/HOLD キーを押す

8 終了するとき、END キーを **2** 回押す

重要！ • 設定した値は、電源を "OFF" にしても保持しています。

設定一覧表

機能名	概要	設定値	
トンボ検出	トンボ付きのデータをカットする際に設定します。	P.3-16 を参照してください。	
コマンド切替	コマンド指定の移動量単位を切り替えます。	AUTO	受信データのコマンド仕様に合わせて、自動的にコマンドを切り替えます。
		MGL-IIc	MGL-IIc コマンドのデータを受信するときに選択します。
		MGL-Ic1	MGL-Ic1 コマンドのデータを受信するときに選択します。
通信条件	コンピュータとの接続条件を設定する。	P.3-53 を参照してください。	
カットモード	カットの品質を設定します。	ヒョウジュン	通常のカットモードです。
		コウソク	短時間でカットします。（重いシートの使用には適していません）
		コウヒンイ	カット品質を優先するカットモードです。
原点切替	MGL-IIc コマンドのとき、コマンド原点の位置を設定します。 （MGL-I c 1 コマンドのとき、コマンド原点は「ミギシタ」)	チュウシン	コマンド原点が有効カットエリアの中心にセットされます。
		ミギシタ	コマンド原点が有効カットエリアの右下にセットされます。
エキスパンド	デッドスペースを少なくして、カット (作図) 範囲を拡大します。	P.3-35 を参照してください。	
回転	カットの移動方向を切り替えます。	P.3-37 を参照してください。	
ブザー	キーを押したときの音やエラー発生時の警告音を鳴らさないように設定できます。	オン	ブザー音を鳴らします。
		オフ	ブザー音が鳴らなくなります。 （トンボセンサーの反応確認音もならなくなります）
分割カット	分割カットの設定をします。	P.3-39 を参照してください。	
優先順位	本装置とホストコンピュータで同じ項目に対して異なる設定をしているとき、どちらの設定を優先するかを設定します。（MGL-II c のときのみ）	ホスト	ホストコンピュータの設定値を優先します。
		パネル	本装置の設定値を優先します。
サイズ返答値	ホストコンピュータからの有効エリア読み取りコマンドの最大返答値を設定します。（MGL-I c 1 のみ）	1 ～ 51m	
シート センサー	シートの有無とシート長さを検出します。	オン	検出する
		オフ	検出しない
アップ スピード	ツールがアップしているときのシートとキャリッジが移動するスピードを設定します。 スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のシートずれを軽減できます。	5,10,20,30,40,50,60,70,80,90,100[*1],AUTO (cm/s)	AUTO に設定すると、ツール条件で設定した SPEED 値がアップスピードとして使用されます。
ジョグ ステップ	ジョグキーでキャリッジやシートの移動をするときの移動量を設定します。	0.1mm(ミリ設定)	ジョグキー 1 回で 0.1mm 移動
		1.0mm(ミリ設定)	ジョグキー 1 回で 1.0mm 移動
		1/16inch(インチ設定)	ジョグキー 1 回で 1/16inch 移動
		1/254inch(インチ設定)	ジョグキー 1 回で 1/254inch 移動

*1: X 軸は 70 まで

<table>
<tr><th>機能名</th><th colspan="2">概要</th><th colspan="2">設定値</th></tr>
<tr><td rowspan="2">ミリ / インチ</td><td colspan="2" rowspan="2">長さを表示する単位を選択します。</td><td>mm</td><td>ミリ表示になります。</td></tr>
<tr><td>inch</td><td>インチ表示になります。</td></tr>
<tr><td rowspan="6">フィード
オプション</td><td>フィード
オフセット</td><td>オートフィードを行う時に、オフセット値を加えて少し多めにフィードします。</td><td>0 ～ 100cm</td><td>P.3-57 を参照してください。</td></tr>
<tr><td>フィード
ソクド</td><td>フィードする速度を設定します。</td><td>1 ～ 30cm/s</td><td>P.3-58 を参照してください。</td></tr>
<tr><td rowspan="4">プレフィード</td><td>フィードカイスウ</td><td>オフ、1~5 回</td><td rowspan="4">シート検出後やオートカット後に行う自動用紙フィードを設定します。（☞ P.3-59）</td></tr>
<tr><td>フィードチョウ</td><td>0.1 ～ 5m</td></tr>
<tr><td>ジカンマチ</td><td>0 ～ 90sec</td></tr>
<tr><td>オーバーフィード</td><td>オン / オフ</td></tr>
<tr><td rowspan="2">捨て切り</td><td colspan="2" rowspan="2">“ オン ” にセットすれば、カットを開始する前に、刃先が一定方向に向くようにする捨て切り動作を行います。</td><td>オン</td><td>ツールやカット条件を変更するたびに、捨て切りを実行します</td></tr>
<tr><td>オフ</td><td>捨て切りを実行しません。</td></tr>
<tr><td rowspan="2">シート設定</td><td colspan="2" rowspan="2">お使いになるシートに合わせて、種類を設定します。</td><td>フツウ</td><td>通常のシートをお使いのとき。</td></tr>
<tr><td>オモイ</td><td>通常より重いシートをお使いのとき。（カットの最高スピード設定の上限は 20cm/s に制限され、アップスピードの設定で 20cm/s 以上に設定しても 20cm/s で移動します）</td></tr>
<tr><td>ソーティング</td><td colspan="2">カット順を変更してカットする設定をします。</td><td colspan="2">P.3-44 を参照してください。</td></tr>
<tr><td>補正圧
オフセット</td><td colspan="2">カットの始点と終点に切り残しがある場合などに値を大きくします。</td><td>±9</td><td>約 -30g ～約 30g</td></tr>
<tr><td>ピンチ
ローラ数</td><td colspan="2">使用するピンチローラの数を設定します。</td><td colspan="2">P.3-56 を参照してください。</td></tr>
<tr><td>オーバー
カット</td><td colspan="2">メディアの切り残しをなくす設定をします。</td><td colspan="2">P.3-54 を参照してください。</td></tr>
<tr><td rowspan="2">起動モード</td><td colspan="2" rowspan="2">シート検出後のモードを設定します。</td><td>ローカル</td><td>シート検出後に、ローカルモードで待機状態になります。</td></tr>
<tr><td>リモート</td><td>シート検出後に自動的にリモートモードになります。</td></tr>
<tr><td rowspan="2">アツリョク
ホセイ</td><td colspan="2" rowspan="2">位置によるカット圧のバラツキを補正し、切れ味を均一にします。</td><td>オン</td><td>機能を有効にします</td></tr>
<tr><td>オフ</td><td>機能を無効にします</td></tr>
<tr><td>トンボ探索</td><td colspan="2">シート検出後の自動トンボ探索機能を設定します。</td><td colspan="2">P.3-27 を参照してください。</td></tr>
<tr><td>ペンセッテイ</td><td>ダウン
スピード</td><td>ペンダウンの速度を設定します。</td><td>0～20～64</td><td>数値が大きいと、ダウン速度が速くなります。*1</td></tr>
<tr><td rowspan="2">カーブモード
*2</td><td colspan="2" rowspan="2">曲線部分の作図速度を設定します</td><td>FAST</td><td>標準のモードです</td></tr>
<tr><td>SLOW</td><td>曲線部分の作図速度を落とします</td></tr>
<tr><td>アップタカサ</td><td colspan="2">ツールアップ時の高さを設定します</td><td>50%，75%，100%</td><td>ダウン位置からツールアップする高さを、おおよそのストロークの % で指定します。アップ量が小さい方が、高速にカットできます。
厚いメディアや、シート浮のためカッター刃がメディアを傷つけてしまう場合、アップ量を大きく設定します。</td></tr>
</table>

*1: 1mm 以上の厚いシートの場合、ダウンスピードが速すぎると、ペン先を引きずってしまうことがあります。この場合、ダウンスピードを “20” 以下に設定してください。

*2: 曲線部分がよれてしまう場合、“SLOW” に設定すると改善することがあります。

機能名	概要		設定値	
ネットワーク（☞ P.3-61）	ネットワークの設定をします。			
	IP アドレス	現在、本装置が使用中の IP アドレスを表示します。		
	MAC アドレス	現在、本装置が使用中の MAC アドレスを表示します。		
	DHCP	オン / オフ	オンの場合、DHCP サーバーより与えられた IP アドレスを使用します。	
	AutoIP	オン / オフ	オンの場合、AutoIP プロトコルにより使用する IP アドレスを決定します。ただし、DHCP が ON の場合は DHCP を優先します。	
	IP アドレス *1	本装置が使用する IP アドレスを設定します。		
	デフォルトゲートウェイ *2	本装置が使用するデフォルトゲートウェイを設定します。		
	DNS アドレス *2	本装置が使用する DNS サーバーのアドレスを設定します。		
	サブネットマスク *2	本装置が使用するサブネットマスクの桁数を設定します。		
イベントメール（☞ P.3-61）	メールソウシン	イベントメール機能の設定をします。	オン	設定したイベントが起こった際に、メールを送信する機能をオンにします。
			オフ	設定したイベントが起こった際に、メールを送信する機能をオフにします。
	イベントセンタク	プリントスタートイベント	オン / オフ	プロット開始時にメールを送信する / しないを設定します。
		プロットエンドイベント	オン / オフ	プロット終了時にメールを送信する / しないを設定します。
		エラー イベント	オン / オフ	エラー発生時にメールを送信する / しないを設定します。
		ワーニング イベント	オン / オフ	ワーニング発生時にメールを送信する / しないを設定します。
	メールアドレス	イベントメールを送信するメールアドレスを設定します。	英数字、記号（96 文字）	
	ケンメイ	イベントメールの件名に記載する文字を設定します。	英数字、記号（8 文字）	
	サーバーセッテイ	SMTP アドレス	SMTP サーバーを設定します。	
		SMTP ポート No.	SMTP のポート番号を設定します。	
		ソウシンモトメールアドレス	メールの送信元として使用するメールアドレスを設定します。	
		ニンショウホウシキ：POP before SMTP / SMTP Auth / オフ	SMTP サーバーの認証方式を設定します。	
		ユーザーメイ *2	認証に使用するユーザー名を設定します。	
		パスワード *1	認証に使用するパスワードを設定します。	
		POP3 アドレス *3	POP サーバーを設定します。	
		APOP*2	APOP の ON/OFF を設定します。	
	テストメールソウシン	テストメールの送信を実行します。		
設定コピー	設定値を他のユーザー設定にコピーします。		P.3-83 を参照してください。	
設定リセット	設定した内容を初期状態に戻します。		P.3-84 を参照してください。	

*1: [DHCP]、[AutoIP] が両方オフの場合のみ設定可能
*2: [ニンショウホウシキ] がオフでない場合のみ設定可能
*3: [ニンショウホウシキ] が POP before SMTP の場合のみ設定可能

コマンド切替について

- 設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアされます。
- 通常は [AUTO] で構いませんが、データサイズが大きい場合などに、正常な結果が得られないことがあります。この場合、設定値をコマンド名に変更してください。
- [AUTO] に設定してコンピュータからデータを受信すると、表示パネルに本装置が認識したコマンド名を表示し、カットを開始します。データ受信後にコマンド名を表示し続けたり、[エラー 16 AUTO I/F] を表示する場合は、自動認識できなかったことを示します。
  この場合、MGL- Ic1 または MGL-IIc に変更して、正常にカットするコマンド名を設定してください。
- [AUTO] で自動認識したコマンドは、データクリア (☞ P.3-48) を実行するか、シートを再セットするまで有効です。

カットモードについて

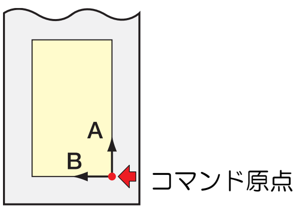
次のようなデータをカットする場合、“ コウヒンイ ” に設定します。

- 10 ㎜ 以下の文字をカットするとき
- 鋭角部分が多い絵柄や文字をカットするとき
- 微細なカットをするとき
  ただし、コンピュータからのデータが複雑すぎる場合、仕上がりがギザギザになる場合があります。この場合、“ コウソク ” を選択すると滑らかな仕上がりになります。

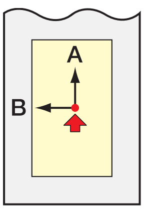
原点切替について

回転機能がオン の場合は原点位置が下記のようになります。

回転オフのとき

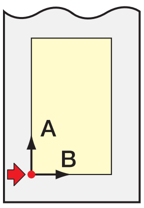


“ ミギシタ ” を選択

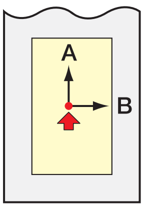


“ チュウシン ” を選択

回転オンのとき



“ ミギシタ ” を選択



“ チュウシン ” を選択

重 要 !

- ロールシートの時コマンド原点を “ ミギシタ ” に設定すると、カットエリアは 51m まで拡大します。
- ロールシートの時コマンド原点を “ チュウシン ” に設定した場合、カットエリアは 5m です。

優先順位について

優先順位の設定は、MGL-IIc コマンドのとき有効です。以下の項目が対象になります。

ペン選択命令	SP;
ペンダウン移動速度設定命令	VS;
ペンアップ移動速度設定命令	ZA;
加速度設定命令	AS;
ペン圧設定命令	FS;、ZF;
刃先補正量設定命令	ZO;

サイズ返答値について

サイズ返答値で設定した値は、ホストコンピュータへの返答値の最大サイズ値を設定するもので、実際の有効カットエリアは変化しません。
シート検出サイズが " サイズヘントウチ " より小さい場合は、検出サイズが返答値になります。

シートセンサーについて

透明なシートや裏面が黒いシートの場合シートを検出できず、エラーメッセージを表示する場合があります。この場合、シートセンサ機能をオフに設定することで、カットが可能になります。

- シートセンサ 機能をオフにした場合、カットエリアを設定してください。データがシートからはみ出してカットしたり、シートが終了してもカットを続けることがあります。(☞ P.3-4)

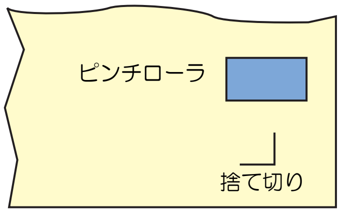
ジョグステップについて

次のようなときに、ジョグステップを設定して正確な位置を決めてください。

- ２点軸補正をするとき (☞ P.3-3)
- 正確な位置に原点を設定するとき

捨て切りについて

現在キャリッジがある場所から両端に近い方のピンチローラの手前で実行します。
抜き文字を作図するとき、シートに傷を付けたくない場合は、オフに設定します。



重 要!

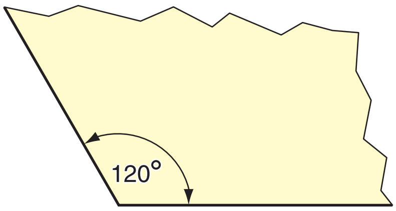
- 捨て切りの初期値は、オン になっています。
  オフ に設定した時は、カット前に刃先の方向を合わせるために、試し切り (☞ P.2-22) を実行してください。

シート設定について

重いシートや幅の広いシートを高速でカット (作図) すると、シートがズレる原因になります。
また、[エラー 401 モータアラーム] になる場合があります。
この場合、シート設定を " オモイ " に設定してください。

補正圧オフセットについて

カッターがシートにダウンするときの圧力が弱いために切り残しが発生します。
オプションの偏芯刃を使用した場合など、角度が 120° 以下のカット部分において切り残しが起きる場合があります。



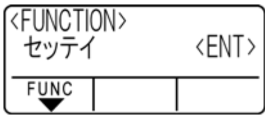
これは角をカットする際、シートがめくれないように自動的に低いカット圧力 (約 5g 未満) でカットするためです。カット圧力が低いため、刃先が進行方向にスムーズに回転せず、切り残しができる場合があります。
このような場合は、角をカットする際の圧力を上げるための設定を行います。
このときの圧力が高すぎてカット線分のつなぎ目が目立つ場合、圧力を下げることで目立たなくすることができます。

設定値を他のユーザー設定からコピーする

1 ローカルモードで、FUNCTION キーを押す



2 ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する



3 ENTER/HOLD キーを押す

4 ▲ ▼ を押して [セッテイコピー] を選択する



5 ENTER/HOLD キーを押す



6 ▲ ▼ を押してコピーしたいユーザー設定番号を選択する



7 ENTER/HOLD キーを押す

- 現在のユーザーに、手順 6 で選択したユーザーの設定項目をコピーします。

8 終了するとき、END キーを **2** 回押す

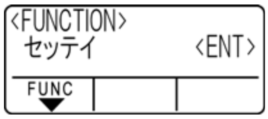
重 要 !
- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。

設定した内容を初期状態に戻す

1 ローカルモードで、FUNCTIONキーを押す

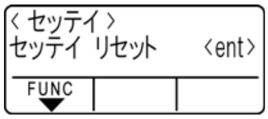


2 ▲▼を押して [セッテイ] を選択する



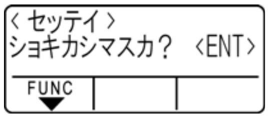
3 ENTER/HOLDキーを押す

4 ▲▼を押して [セッテイリセット] を選択する



5 ENTER/HOLDキーを押す

• 設定項目とパラメータを初期化します。



6 初期化を中止して終了するとき、ENDキーを **3** 回押す

重要！

- 設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。
- 現在のユーザーの設定を初期化します。他のユーザーの設定は初期化されません。

第４章
困ったときは

この章では ...

故障かな？と思ったときの対処方法や、ディスプレイに表示するエラー番号の解消方法などを説明をしています。

故障かな？と思ったら

故障かな？と思ったら、まず以下の項目をご確認ください。
それでも解決しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

現　象	原　因	対処方法
電源が入らない	電源ケーブルを確実に接続していない	電源ケーブルを本装置と電源コンセントに確実に接続する
カット (作図) できない	ホストコンピュータ側の設定で、プロッタ名等の設定が違っている	ホストコンピュータ側の設定を確認する
	インターフェイスケーブルを確実に接続していない	インターフェイスケーブルを確実に接続する
	USB ドライバをインストールしていない	付属の FineCut の中にある USB ドライバをインストールする
コンピュータからデータ送信するとエラーを発生する	コマンド設定が間違っている	アプリケーションとプロッタ間のコマンド設定を合わせる
	プロッタ機種設定が間違っている	アプリケーションソフトウェアにて、プロッタの機種を [CG-SRIII] に変更する
シートを検出できない	透明のシートや裏面が黒いシートを使っている	シートセンサ機能をオフに設定する (☞ P.3-77)
カットが点線になる	ツールホルダのツマミが緩んでいる	ツールホルダのツマミを締める
	刃先を出しすぎている	刃先を適切な量に調整する
	ハーフカットが " オン " に設定してある	ツール条件のハーフカットを " オフ " にする
	刃先が欠けているか、摩耗している	新しい刃先に交換する
	刃先の回転が滑らかでない	新しいホルダに交換する
データの長さとカットした長さが異なる	シートの厚みによってシート送りの長さが変わるため	距離補正を実行して誤差を補正する (☞ P.3-6)
カットにズレが生じる	ピンチローラとグリットローラが確実にシートを保持していない	ピンチローラとグリッドローラの位置を確認し、確実にシートを保持する
	クランプ力の選択 (強弱モード) が適正でない	クランプ力の選択を適正に行う (☞ P.1-8)
	ロールシートの巻き具合が緩くたるみがあり、シートフィード時にシートが蛇行または斜行している	ロールシートセット時に、ロールのたるみとロール左右端面を平らに整え、シートフィードを行う
	シートの折れ曲がりにより、シートと台紙が剥離し、気泡が入っている	長尺カット時は、シートフィードおよびカット中シートにシートが折り曲がらないように注意し、シートに負荷を与えない
		長尺カット時は、シート送り方向の作業スペースを十分確保する 前面：1.5m 以上 後面：1.5m 以上
カットにズレが生じる	シートのセット方向 (フロント / リヤ) とデータ出力方向が合っていない	方向を合わせる
	シートが床面にあたっている	カット速度 (SPEED) を下げ、シートが床面にあたる際の負荷を和らげる
	ピンチローラ部のサイドマージンが不足している	ピンチローラ部のサイドマージンを 20mm 以上確保する

現　　象	原　　因	対処方法
動作中にツールを引きずる 余分なカッター跡がシートに残る	シートがたわんでいる	シートがたわまないように取り付ける
	ツールのアップ / ダウンが不良	電源を切り、手でツールホルダをアップ / ダウンできるか確認する ダウンしたままアップしない場合は、販売店にご連絡ください
	極端に厚いシートを使用している	仕様の範囲内のシートを使用する アップタカサの設定を変更する (P.3-78)
切り残しがある	カッターがダウンするときの圧力が弱い	[ホセイアツオフセット] の値を増やす カッター圧力を上げて確認する --> テスト作図「セイホウケイ」
		[アツリョクホセイ] をオンにして確認する

エラーメッセージ

エラーメッセージは、エラー番号を表示します。
エラー番号の対処方法を実行しても解決しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡 (サービスコール) ください。

エラーメッセージ	原　因	対処方法
エラー C02 メイン　RAM	制御 RAM に異常が発生した	販売店または弊社営業所まで連絡してください
エラー C04 フラッシュ　ROM	システム ROM に異常が発生した	
エラー C06 バッファ	受信バッファに異常が発生した	
エラー C08 パワー	モータ関係に異常が発生した	
エラー C10 コマンド	コマンドデータ以外のコードを受信した	ホストコンピュータのコマンド設定を確認してください
エラー C11 パラメータ	数値範囲外のパラメータを受信した	
エラー C12 デバイス	不当なデバイス制御コマンドを受信した	
エラー C13 ポリゴン	ポリゴンバッファがオーバーフローした	多角形コマンドを使用しない設定にするか、MGL-Ic1 コマンドで使用してください
エラー C15 オートフィード	ZX　コマンドで指定した長さがフィードできなかった	ホストコンピュータからの送信終了後、長尺シートを再セットし、枚数切りを実行してください
	分割カット中は、２回目以後のデータで前回のシート長分フィードができなかった	長いシートをセットし、再度リモートモードにします
エラー C16 AUTO I/F	コマンドの自動認識ができなかった	コマンド名を設定してください (☞ P.3-80)
エラー C20 I/O	通信条件が異なります。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせてください (☞ P.3-77)
エラー C27 バッファオーバー	インターフェイスで異常が発生した	インターフェイスケーブルを確認してください
エラー 901 オペレーション	操作パネルで不当なオペレーションを実行した	実行できないオペレーションです 取扱説明書の該当ページを参照してください
エラー C31 データナシ	枚数切りを実行したが、受信バッファにデータが保存されていない	枚数切り機能を参照してください (☞ P.3-9)
エラー C32 データガオオキイ	受信済みのデータが大きすぎて、枚数切りができない	
エラー C33 シートサイズ	シートの送り方向が短すぎる	長いシートをお使いください
エラー 902 ミサクズデータアリ	一時停止中に不当なオペレーションを実行した	(REMOTE)キーを押してデータをカットしてしまうか、受信バッファ内のデータが不要であれば、データクリアを実行してください (☞ P.3-48)
エラー 41b ＊メディアガアリマセン＊	シート検出後に有効になる操作を行った	シート検出を行ってください

エラーメッセージ	原　　因	対処方法
エラー C36 トンボケンシュツ	トンボ検出ができなかった	用紙がカールしていないか確認してください
		トンボ検出開始点の指定が正しいか確認してください (☞ P.3-21)
		白地に黒のトンボが印刷してあるか確認してください
		トンボ間に印刷や汚れがないか、ゴミが付着していないか確認してください
		トンボ検出の各種設定に誤りがないか確認してください (☞ P.3-16)
		上記の確認事項に異常が無いのにトンボが検出できない場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
		トンボの周りを塗りつぶしている場合、トンボ検出設定の「塗りつぶしトンボ」を「オン」に設定してください。 (☞ P.3-20)
エラー C37 トンボゲンテン	トンボ検出の結果、原点を作図範囲外に検出した	トンボをシートの内側に配置してください
エラー C38 トンボスケール	トンボ検出はできたが、計算した補正値が異常であるため、誤検出か補正値指定ミスと考えられる	補正値を確認した上で、検出をやり直してください
	求められたスケール補正の値が 1.3 倍以上、あるいは 0.7 倍以下であった	印刷されたトンボデータのカスレなど、誤検出の要因を排除してからやり直してください
	隣接する図形との距離が近すぎて、誤検出した	隣接する図形との距離を適切にとって印刷し直してください
	指定したトンボ間距離が正しくない	コマンドによるトンボ間距離の指定値が不正であり、データの選択ミスが考えられるので、出力するデータを確認してください
	印刷が揃っておらずに図形を飛ばしてしまった	図形データを揃えて印刷をやり直してください
	印刷されたトンボのカスレなどで、正しく読めずに隣の図形のトンボを読んでしまった	カスレなどが生じないように注意して印刷をやり直してください
エラー 401 X モータアラーム	シートを送り出すモータに過大な負荷がかかった	一度電源を切って、入れ直してください シート設定を“オモイ”に設定してください (☞ P.3-78) ロールシートをお使いの場合はフィードを行って必要な分のシートをあらかじめ引き出し、余裕を持たせてください それでも再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
エラー 402 Y モータアラーム	キャリッジを動かすモータに過大な負荷がかかった	
エラー 403 X オーバーカレント	シート送り方向のモータの過電流エラーを検出した	
エラー 404 Y オーバーカレント	シート幅方向のモータの過電流エラーを検出した	

エラーメッセージ	原　　因	対処方法
エラー 50a Y ゲンテン ケンシュツ	原点センサの検出ができなかった	一度電源を切って、入れ直してください 再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
エラー 50b ゼンタン ケンシュツ	フロントペーパーセンサの検出ができなかった	
エラー 50c メディア ハバ ケンシュツ	ピンチローラセンサの検出ができなかった	
エラー 520 コウタン ケンシュツ	リヤペーパーセンサの検出ができなかった	
エラー C51 ローライチ＊	ピンチローラがグリットローラ上にない	ピンチローラの位置をグリットローラ上に移動します
エラー C60 ペン　エンコーダ	ペン高さが検出できなかった	一度電源を切って、入れ直してください 再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
エラー C61 ペン　ストローク	ペン高さが適正でない	ペンラインゴムが極端に摩耗していないか、また浮きや変形がないか確認する
		ペンラインゴムに異物が付着していないか確認する
		市販ペンホルダにペンを取り付けた際、適正な位置に取り付けられているか確認する
		上記の確認事項に異常がないのにエラーを表示する場合は、弊社営業所までご連絡ください

表示メッセージ一覧

リモートモードのときに表示するメッセージです。
故障ではありませんので、必要に応じて対処してください。

メッセージ	原　因	対処方法
＊＊　オフスケール　＊＊	カットデータが有効カットエリアを越えている または、シートの最後まで正常にカットして停止した	シートのサイズを大きくするか、データを小さくしてください または分割カット機能を実行してください
＊シートガアリマセン＊	シートがセットされていません あるいは透明なシートをセットした	シートを取り付けてください または、シートセンサを無効にしてください
＊＊ビュー＊＊	ホストコンピュータからのノットレディモード（NR;）を受信し、ローカルモードになっている	シート検出または原点設定等の必要な動作を実行し、 (REMOTE)キーを押してリモートモードにしてください
＊＊ディジタイズ＊＊	ホストコンピュータからのディジタイズコマンド (DP;) を受信し、ディジタイズモードになっている	必要に応じてペン先を移動し(REMOTE)キーを押します ディジタイズモードを解除するには、(FUNCTION)キーでデータクリアを実行してください
＊＊コピーエンド＊＊	受信データに原点更新コマンド (ZT;, !PG;) があり、１枚コピーして終了した	枚数切りはできません 枚数切りを行う場合は、ホストコンピュータ側で再設定してください
＊＊ブンカツ＊＊　5s	分割カットでシート幅を越えるデータをカットした後、次のデータの受信を待っている	10　秒間ホストコンピュータからのデータを受信しないと、データの区切れと認識します 次に枠カット・マークカットを行いローカルモードになります
＊＊ブンカツエンド＊＊	下記条件のとき表示する 原点更新コマンド (ZT;,!PG;) を含むデータを受信 シート幅が 1cm 以下のとき サンプルカットがシート幅を越えるとき 2 点軸補正が ON のとき トンボ検出済みのとき	分割カットはできません
コピースキップシマス	トンボ読み取り連続コピー時に、トンボが読み取れなかった（1 パターン分読み飛ばす）	次のパターン以降、正常にトンボを読み取ることができれば問題ありません 5 パターン以上連続で読み取れない場合、[エラー 36　トンボケンシュツ](☞ P.4-5) を表示します
シートガズレマシタ <ENT>	シートのずれが、スキューチェック (☞ P.3-20) 設定長を超えた	シートをセットし直し、 (ENTER/HOLD)キーを押してください
イチジテイシ　REM/END	トンボ検出動作中に(REMOTE)キーが押されたため、検出動作を一時停止中	再度(REMOTE)キーを押すことで、検出動作を再開します または、(END)キーで終了します
シートヲコウカン　シテクダサイ	ハザイモードでの連続コピーでシート交換待ち中	ハザイ (カット紙) を交換し、連続コピーを再開してください
	Y 方向分割カット中、作図がシート長の範囲に収まらない	シート長のより長いメディアをセットしてください

メッセージ	原　　因	対処方法
＊！データ　セーブチュウ！＊	ツールパラメータや設定パラメータを記憶している 記憶したデータは電源を OFF にしても消えないフラッシュメモリに保存される	この表示中は、電源を OFF にしないでください
シートエンド REM/END	トンボ検出中またはロールシートでカット中にシート終端を検出した	ロールシートが終了したため、カットを継続できません END キーを押して新しいシートと交換してください
	シートが浮いている	シートの浮きを直し、REMOTE キーを押してカットを再開してください
	本装置の後ろ側から強い光が当たっている	本装置の向きを変えるなどして、光の影響を受けないようにしてから、REMOTE キーを押してカットを再開してください

第５章
付録

この章では ...

刃先の交換方法や本装置の仕様一覧表を説明しています。
また、機能の一覧表も記載してあります。

本体仕様

機種名		CG-60SRIII	CG-100SRIII
セット可能シート幅		90 ～ 740 mm (4 ～ 28 inch)	90 ～ 1250 mm (4 ～ 48 inch)
セット可能ロールシート	外径	150mm 以下	200mm 以下
	重量	8 kg 以下	20 kg 以下
カット可能範囲*1		606 mm X 51 m	1070 mm X 51 m
最大速度	軸方向	70cm/s	
	45° 方向	100cm/s	
設定可能速度 （カット / 作図）		1 ～ 10 cm/s（1cm/s ステップ） 10 ～ 70 cm/s（5cm/s ステップ)	
機械的分解能		X 軸 : 2.5μm, Y 軸 : 5μm	
プログラムステップ		25、10μm（MGL-IIc） 100、50μm（MGL-Ic1）	
反復精度*2		0.2 mm / 2m（フィルムの湿度による伸縮を除く）	
精度範囲 （反復精度）		606mm x 2 m	1070 mm x 2 m
		指定フィルムとカット条件による	
最大圧力		500 g	
設定圧力	カッター	10 ～ 20g（2g ステップ）	
		20 ～ 100g（5g ステップ）	
		100 ～ 500g（10g ステップ）	
	ペン	10 ～ 20g（2g ステップ） 20 ～ 100g（5g ステップ） 100 ～ 150g（10g ステップ）	
カット可能フィルム		塩ビシート（厚さ 0.25 mm 以下、ラミネートを含む)、ゴムシート 蛍光シート*3、反射シート *4	
使用可能ツール		偏芯カッター、水性ボールペン、油性ボールペン、 市販手書き用ボールペン*4	
コマンド*5		MGL-IIc、MGL-Ic1	
インターフェイス		USB、RS-232C、イーサネット	
受信バッファ		約 27 M バイト標準（ソーティング有効時は約 17 M バイト）	
動作環境		5 ～ 35 ℃、35 ～ 75%（Rh） 結露しないこと	
電源容量		AC 100 - 240 V, 140 VA - 168 VA	AC 100 - 240 V, 190 VA - 228 VA
外形寸法	幅	1030 mm	1530 mm
	奥行き	287 mm	580 mm
	高さ	335 mm	1150 mm
重量		24 kg	41 kg（脚付き）
騒音*6	待機時	50 dB（吸着ファン低速）	
	動作時	70 dB（連続音）	

*1: 使用ソフトにより最大送り長に制限があります。また、シートのセット状態や前後の障害物による影響で、最大送り長は制限されます。目安として、ひとつのデータの最大送り長は 2m までとしてください。

*2: 反復精度については、次ページを参照してください。

*3: 蛍光シート専用刃（SPB-0007)、反射シート専用刃（SPB-0006）使用時。

*4: 標準添付しているものをご使用ください。
それ以外のものは、Φ8 ～ Φ9 でクランプされる部分に、出っ張りやテーパーの無いものを使用してください。また、ペン先位置がペンによってばらつきますので、画質は保障できません。

*5: USB 使用時、MGL-IIc コマンドのうち ESC. 系のコマンドは使用できません。

*6: 当社標準測定による数値です。

反復精度の条件

プロッタの状態

- 専用ロール置き台使用時
- クランプ圧力 ： 強

重 要！
- カッティングシートやインクジェット用メディアは、材質によって精度の保証ができないものがあります。

シートセット状態

- シートのサイドマージン ： 20 ㎜以上
- シートのフロント側の状態 ： 反り、 浮きが無いこと。
- シートの折れ曲がりによる、 シートと台紙の剥離 （気泡混入） が無いこと。
- シートフィードにより、 正しくシートがセットされていること。
- ロールシートの場合、 巻き緩みが無いこと。 （左右端面に段差が無いこと）

カット速度

- 40cm/s 以下 （付属のカッター使用時）

カットデータ

- メンテナンス用テストパターン （長手方向連続 5 往復）
- カット中シートの極端な折れ曲がりによる、 シートと台紙の剥離 （気泡混入） がないこと。

カッターの刃先について

- カッターは指で触らないようにしてください。
  →刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。
  →刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- カッターは子供の手の届かない場所に保管してください。
  また、使用済みのカッターは地域の条例に従い廃棄してください。

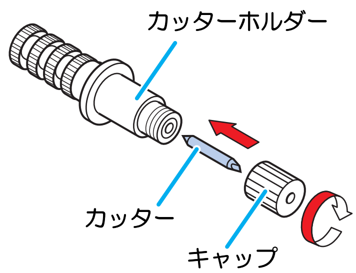
刃先の交換

カッターは消耗品です。 刃先が欠けたり切れ味が悪くなってきたら、 新しいカッターに交換してください。（付属品 型番 ： SPA-0030）
新しいカッター (塩ビシート用低圧刃セット ： 型番 SPB-0030) は、 販売店または弊社営業所でお買い求めください。

品名	品番	仕様	備考
偏芯替刃塩ビシート用	SPB-0001	3 本組	
偏芯替刃小文字用	SPB-0003	3 本組	
偏芯替刃ゴムシート用	SPB-0005	3 本組	
偏芯替刃反射シート用	SPB-0006	2 本組	
偏芯替刃蛍光シート用	SPB-0007	3 本組	
偏芯替刃塩ビシート低圧	SPB-0030	3 本組	標準添付 (1 本)
偏芯替刃厚ゴムシート用	SPB-0084	3 本組	

1 先端のキャップを回して外す

2 ピンセット等で新しいカッターに交換する

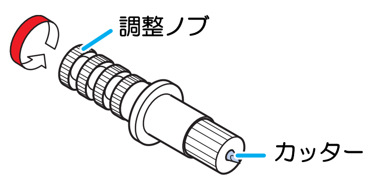


刃先の調整

刃先の調整後、 カット条件の設定および試し切りを行い、 切れ具合を確認してください。

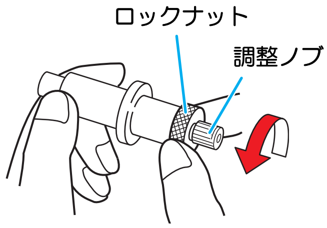
1 調整ノブを回し、カッターの出し量を調整する

- 調整ノブを右側に回すと刃が出ます。
  （1 周で 0.5mm）



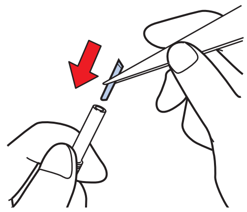
付属品以外のカッターの交換方法

1 ロックナットを緩め、調整ノブをホルダーから抜き取る

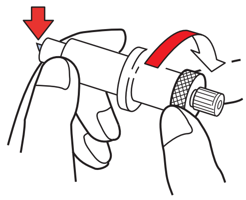


2 カッターを調整ノブに入れる

- ピンセット等でカッターをつまんで入れる。

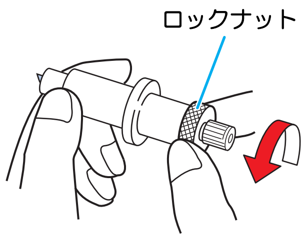


3 ロックナットを締める

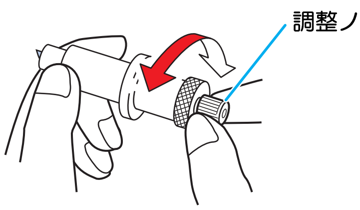


付属品以外のカッター刃先の調整

1 ロックナットを緩める



2 調整ノブを回し、 カッター刃の出し量を調整する



3 調整ノブが回らないようにロックナットを締める



- オプションの刃先調整器 (型番 OPT-S1005) を使用すると、正確に刃先の出し量を調整できます。

設定シート

カット (作図) するシートを変更する際、シートの厚さによっては距離補正を行う必要があります。 (☞ P.3-6)
その際に、 この設定シートに交換するシート名と補正値をメモしておくと便利です。
コピーしてお使いください。

キリトリセン

シート名 ： A ＝ B ＝	シート名 ： A ＝ B ＝
シート名 ： A ＝ B ＝	シート名 ： A ＝ B ＝
シート名 ： A ＝ B ＝	シート名 ： A ＝ B ＝
シート名 ： A ＝ B ＝	シート名 ： A ＝ B ＝
シート名 ： A ＝ B ＝	シート名 ： A ＝ B ＝
シート名 ： A ＝ B ＝	シート名 ： A ＝ B ＝
シート名 ： A ＝ B ＝	シート名 ： A ＝ B ＝

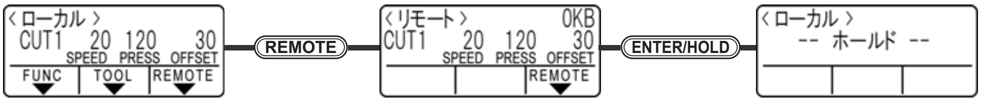
専用キーによる機能

REMOTE キー：REMOTE



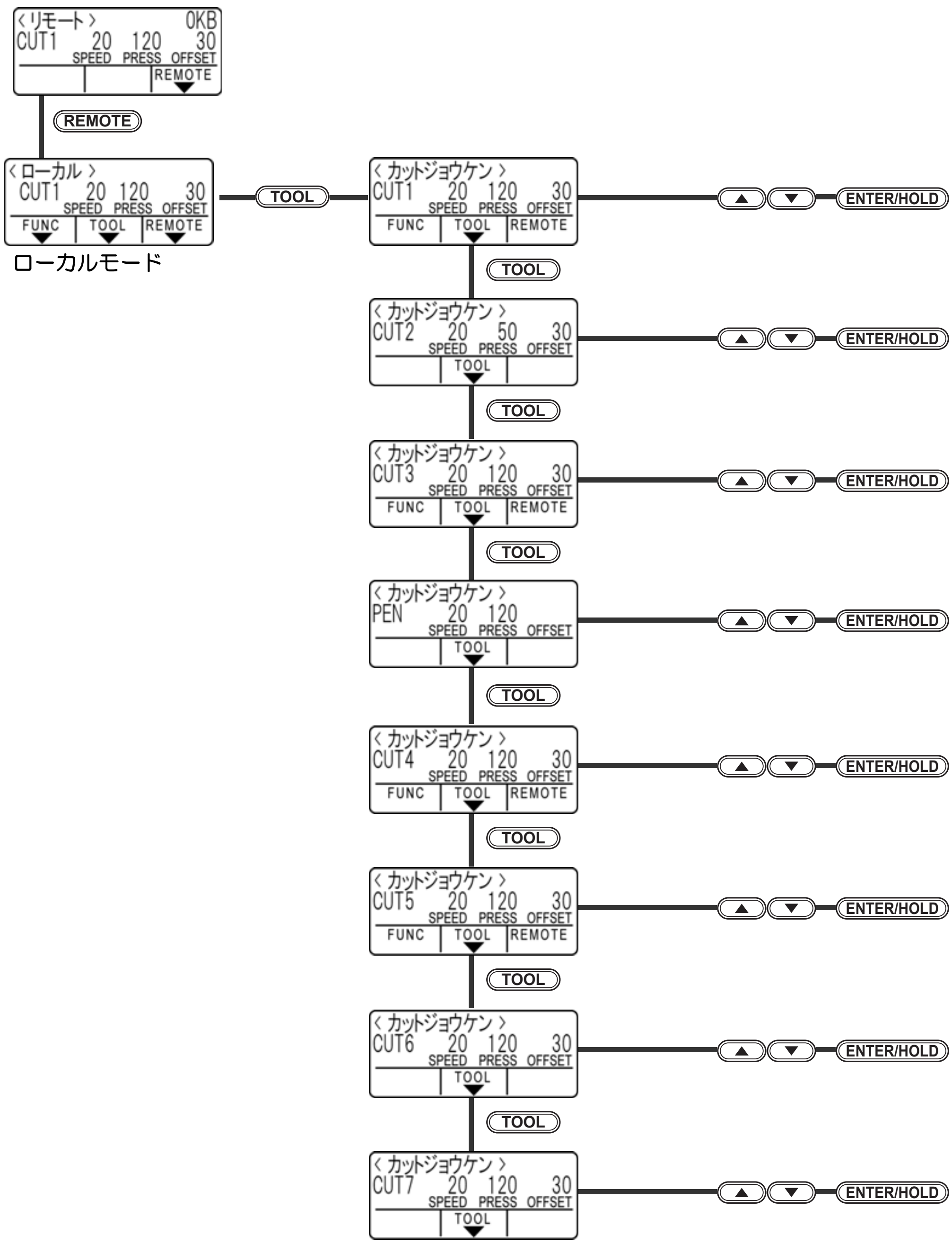
ローカルモード

ENTER/HOLD キー：ENTER/HOLD



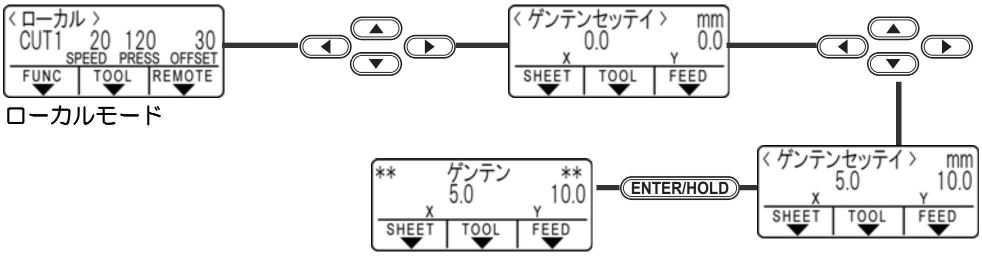
ローカルモード　　リモートモード

TOOL キー（ツール条件の設定）：TOOL

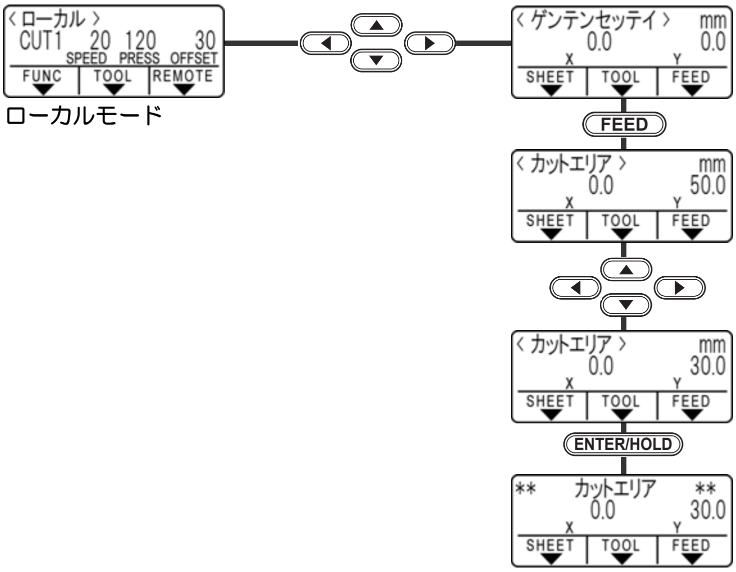


ジョグモードによる機能

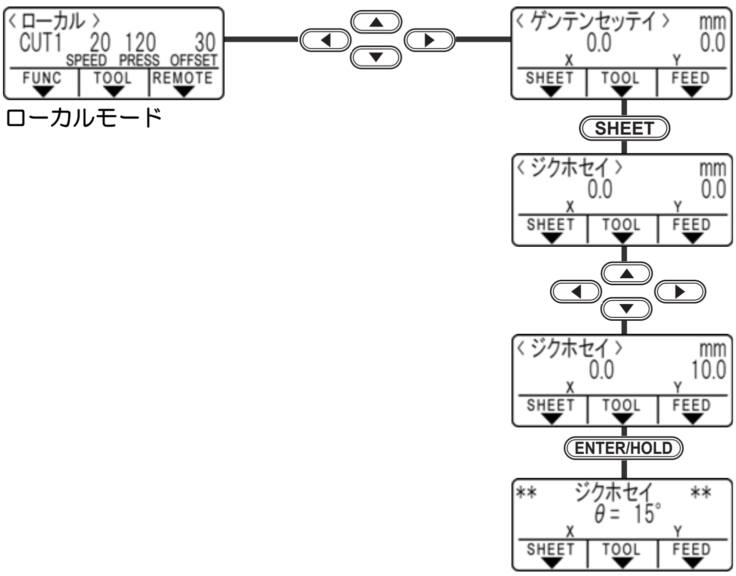
原点設定方法



カットエリア設定方法



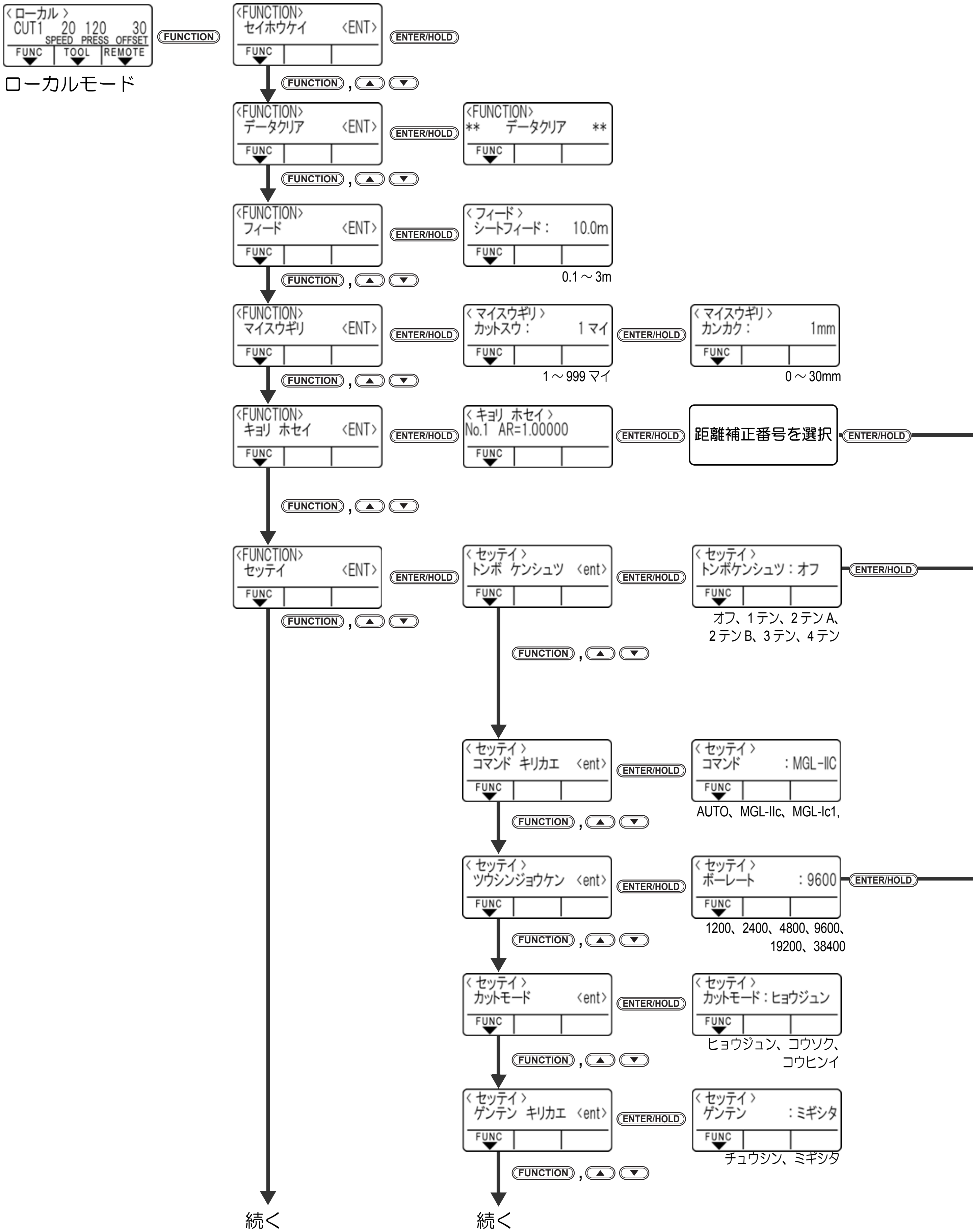
２点軸補正設定方法



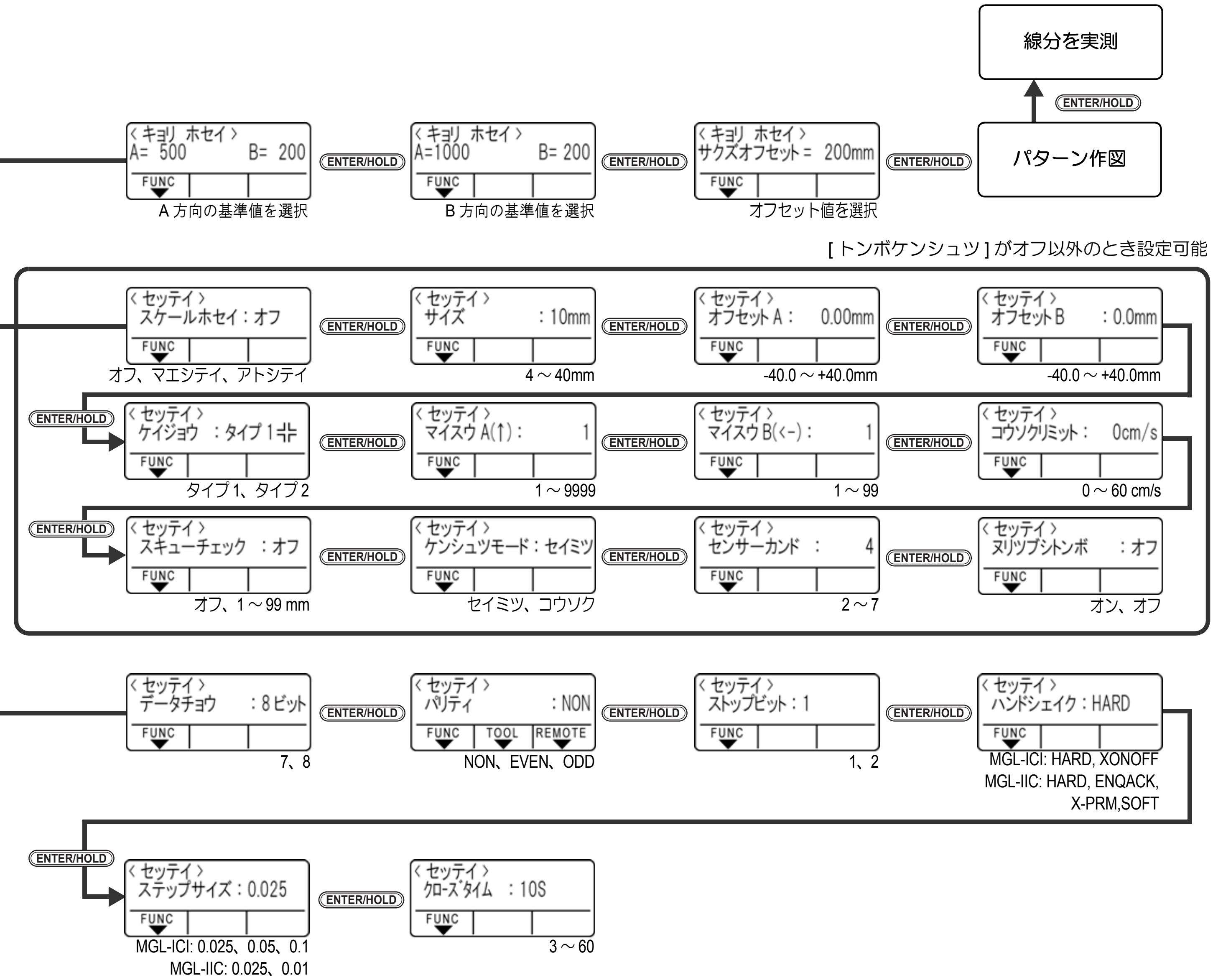
付録

5

ファンクション機能

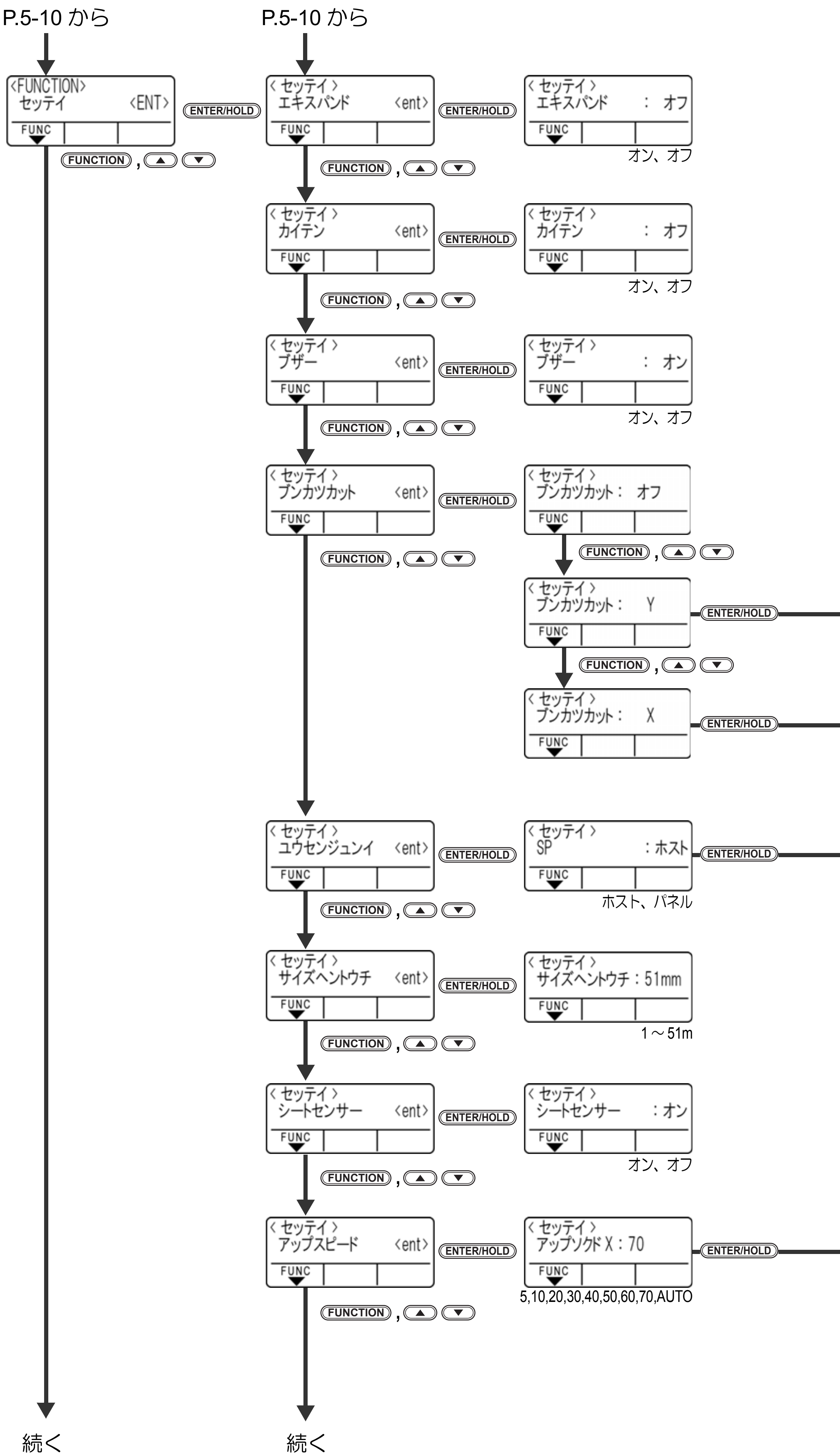


< ローカル >
CUT1 20 120 30
SPEED PRESS OFFSET
FUNC TOOL REMOTE
ローカルモード
FUNCTION
<FUNCTION>
セイホウケイ <ENT>
ENTER/HOLD
FUNCTION , ▲ ▼
<FUNCTION>
データクリア <ENT>
<FUNCTION>
** データクリア **
<FUNCTION>
フィード <ENT>
< フィード >
シートフィード : 10.0m
0.1 ～ 3m
<FUNCTION>
マイスウギリ <ENT>
< マイスウギリ >
カットスウ : 1 マイ
1 ～ 999 マイ
< マイスウギリ >
カンカク : 1mm
0 ～ 30mm
<FUNCTION>
キョリ ホセイ <ENT>
< キョリ ホセイ >
No.1 AR=1.00000
距離補正番号を選択
<FUNCTION>
セッテイ <ENT>
< セッテイ >
トンボ ケンシュツ <ent>
< セッテイ >
トンボケンシュツ : オフ
オフ、1 テン、2 テン A、
2 テン B、3 テン、4 テン
< セッテイ >
コマンド キリカエ <ent>
< セッテイ >
コマンド : MGL-IIC
AUTO、MGL-IIc、MGL-Ic1,
< セッテイ >
ツウシンジョウケン <ent>
< セッテイ >
ボーレート : 9600
1200、2400、4800、9600、
19200、38400
< セッテイ >
カットモード <ent>
< セッテイ >
カットモード : ヒョウジュン
ヒョウジュン、コウソク、
コウヒンイ
< セッテイ >
ゲンテン キリカエ <ent>
< セッテイ >
ゲンテン : ミギシタ
チュウシン、ミギシタ
続く
続く

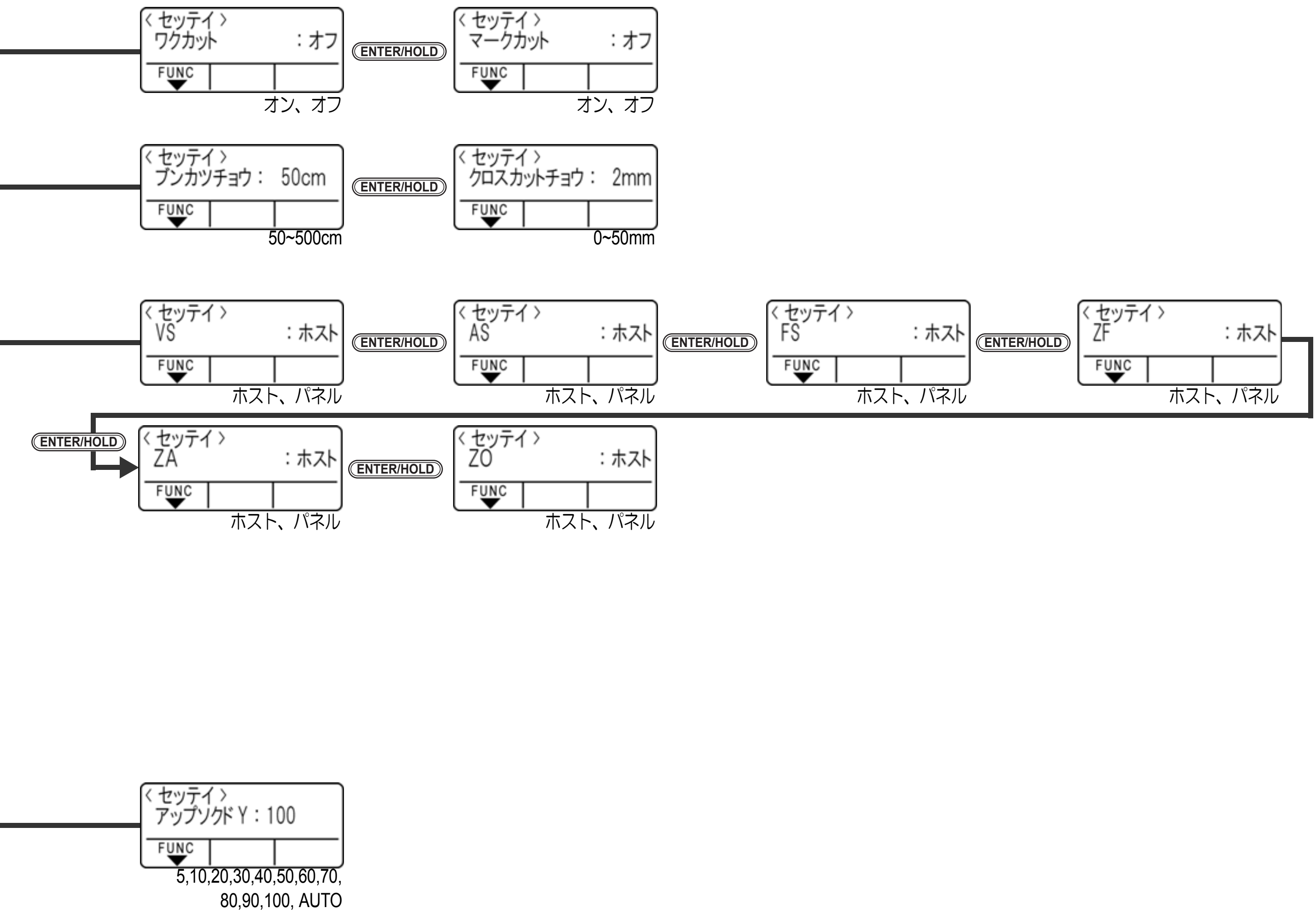

線分を実測
ENTER/HOLD
パターン作図
〈キョリ ホセイ〉
A= 500 B= 200
FUNC
A 方向の基準値を選択
ENTER/HOLD
〈キョリ ホセイ〉
A=1000 B= 200
FUNC
B 方向の基準値を選択
ENTER/HOLD
〈キョリ ホセイ〉
サクズオフセット = 200mm
FUNC
オフセット値を選択
ENTER/HOLD
[トンボケンシュツ] がオフ以外のとき設定可能
〈セッテイ〉
スケールホセイ：オフ
FUNC
オフ、マエシテイ、アトシテイ
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
サイズ ：10mm
FUNC
4 ～ 40mm
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
オフセット A： 0.00mm
FUNC
-40.0 ～ +40.0mm
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
オフセット B ：0.0mm
FUNC
-40.0 ～ +40.0mm
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
ケイジョウ ：タイプ 1
FUNC
タイプ 1、タイプ 2
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
マイスウ A(↑)： 1
FUNC
1 ～ 9999
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
マイスウ B(<-)： 1
FUNC
1 ～ 99
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
コウソクリミット： 0cm/s
FUNC
0 ～ 60 cm/s
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
スキューチェック ：オフ
FUNC
オフ、1 ～ 99 mm
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
ケンシュツモード：セイミツ
FUNC
セイミツ、コウソク
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
センサーカンド ： 4
FUNC
2 ～ 7
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
ヌリツブシトンボ ：オフ
FUNC
オン、オフ
〈セッテイ〉
データチョウ ：8 ビット
FUNC
7、8
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
パリティ ：NON
FUNC TOOL REMOTE
NON、EVEN、ODD
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
ストップビット：1
FUNC
1、2
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
ハンドシェイク：HARD
FUNC
MGL-ICI: HARD, XONOFF
MGL-IIC: HARD, ENQACK,
X-PRM,SOFT
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
ステップサイズ：0.025
FUNC
MGL-ICI: 0.025、0.05、0.1
MGL-IIC: 0.025、0.01
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
クローズタイム ：10S
FUNC
3 ～ 60

付録

5



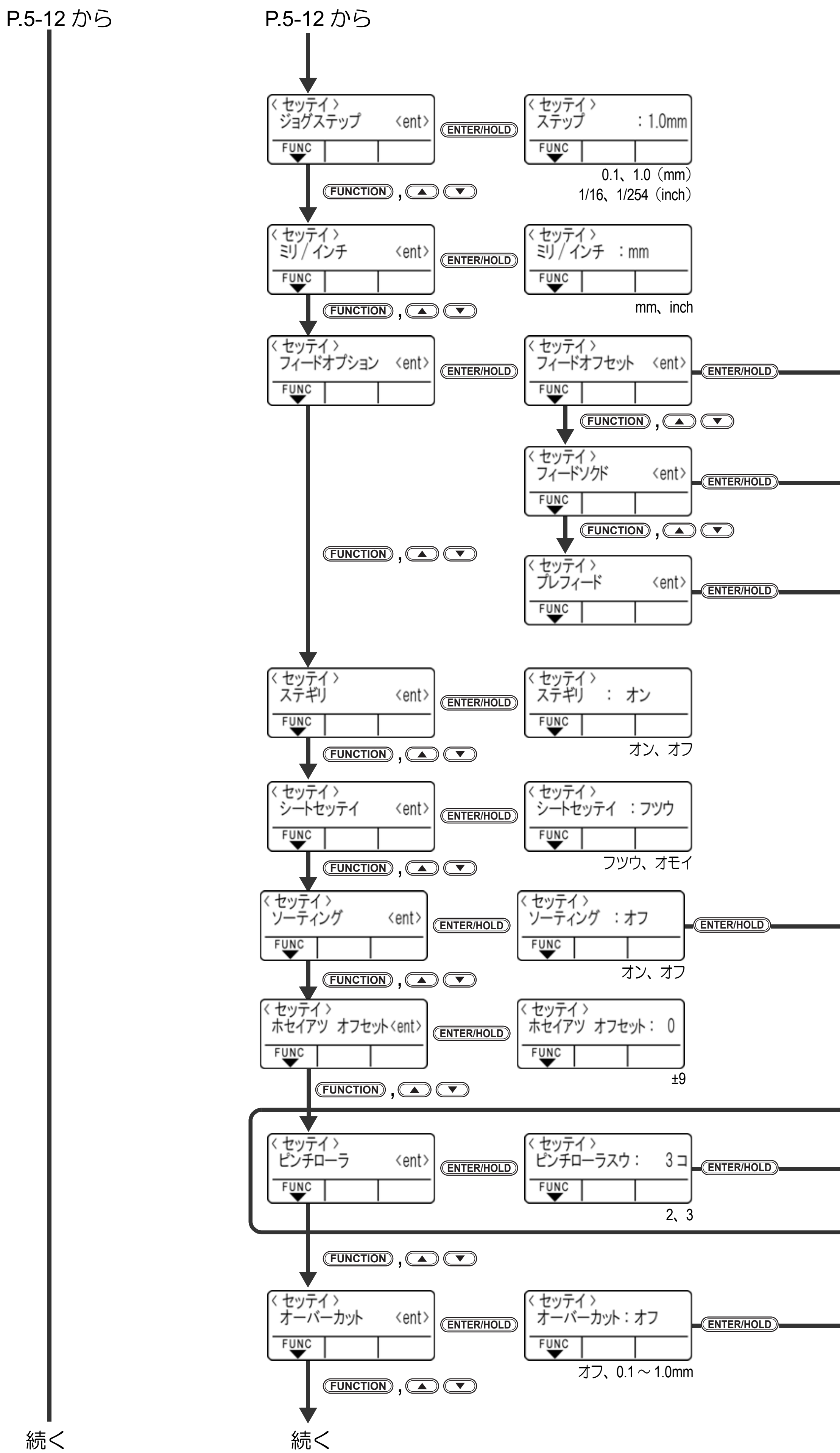
P.5-10 から
P.5-10 から
<FUNCTION>
セッテイ <ENT>
FUNC
ENTER/HOLD
FUNCTION , ▲ ▼
< セッテイ >
エキスパンド <ent>
< セッテイ >
エキスパンド : オフ
オン、オフ
< セッテイ >
カイテン <ent>
< セッテイ >
カイテン : オフ
オン、オフ
< セッテイ >
ブザー <ent>
< セッテイ >
ブザー : オン
オン、オフ
< セッテイ >
ブンカツカット <ent>
< セッテイ >
ブンカツカット : オフ
< セッテイ >
ブンカツカット : Y
< セッテイ >
ブンカツカット : X
< セッテイ >
ユウセンジュンイ <ent>
< セッテイ >
SP : ホスト
ホスト、パネル
< セッテイ >
サイズヘントウチ <ent>
< セッテイ >
サイズヘントウチ : 51mm
1～51m
< セッテイ >
シートセンサー <ent>
< セッテイ >
シートセンサー : オン
オン、オフ
< セッテイ >
アップスピード <ent>
< セッテイ >
アップソクド X : 70
5,10,20,30,40,50,60,70,AUTO
続く
続く

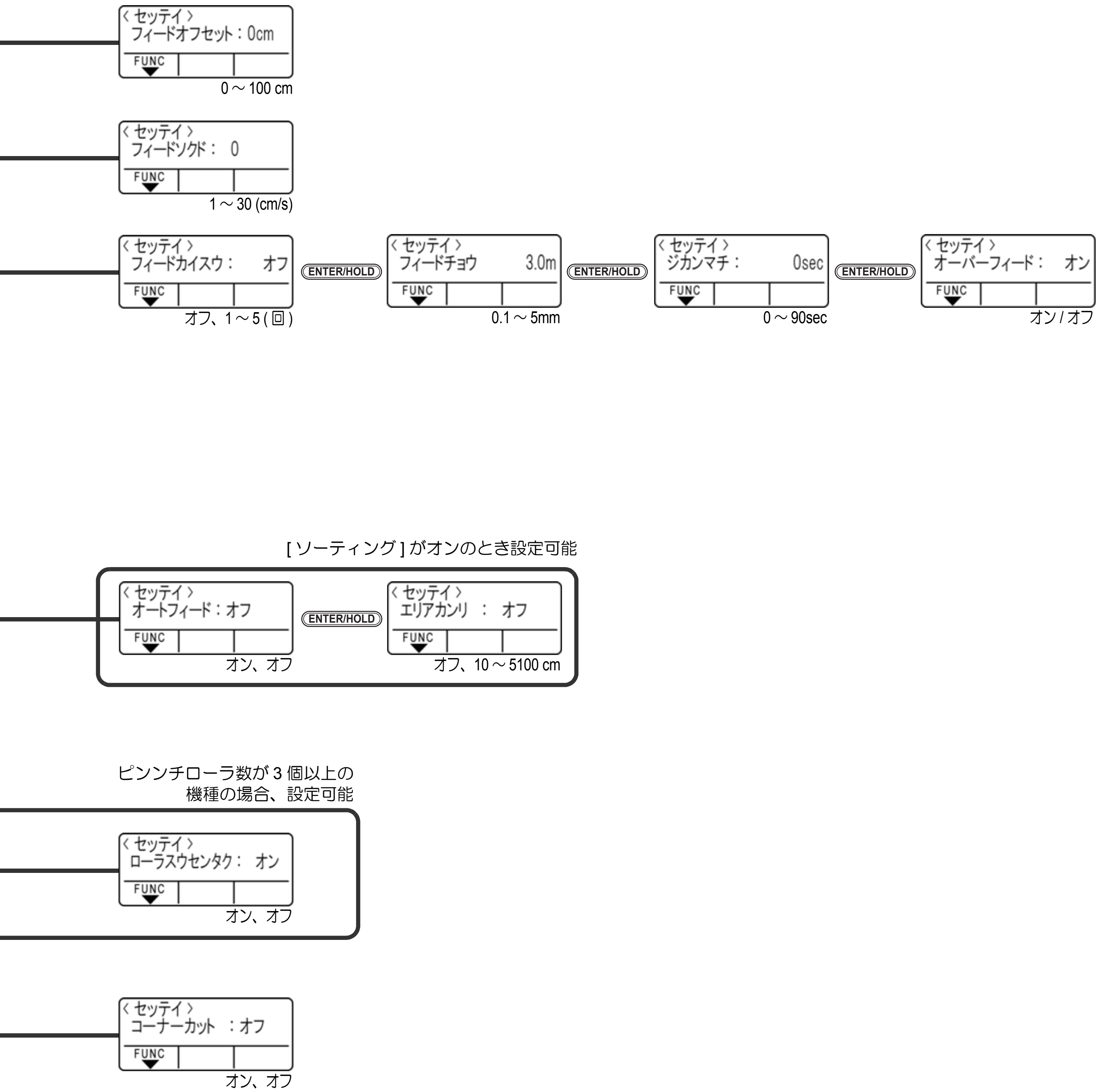


＜セッテイ＞
ワクカット ：オフ
FUNC
オン、オフ
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
マークカット ：オフ
FUNC
オン、オフ
＜セッテイ＞
ブンカツチョウ： 50cm
FUNC
50~500cm
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
クロスカットチョウ： 2mm
FUNC
0~50mm
＜セッテイ＞
VS ：ホスト
FUNC
ホスト、パネル
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
AS ：ホスト
FUNC
ホスト、パネル
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
FS ：ホスト
FUNC
ホスト、パネル
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
ZF ：ホスト
FUNC
ホスト、パネル
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
ZA ：ホスト
FUNC
ホスト、パネル
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
ZO ：ホスト
FUNC
ホスト、パネル
＜セッテイ＞
アップソクドY：100
FUNC
5,10,20,30,40,50,60,70,
80,90,100, AUTO

付録

5

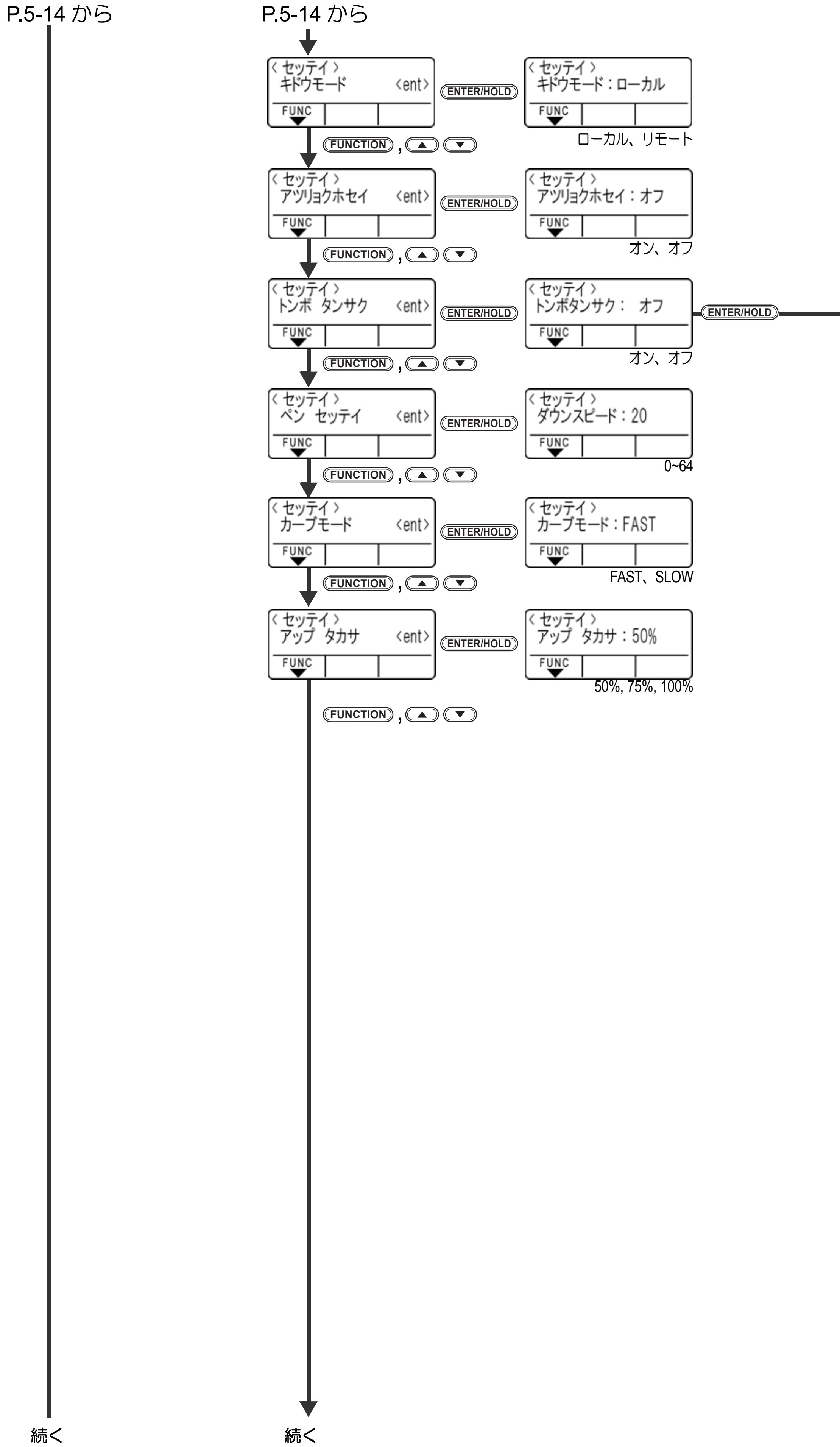

P.5-12 から
P.5-12 から
＜セッテイ＞ ジョグステップ ＜ent＞
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞ ステップ ：1.0mm
0.1、1.0（mm）
1/16、1/254（inch）
FUNCTION , ▲ ▼
＜セッテイ＞ ミリ／インチ ＜ent＞
＜セッテイ＞ ミリ／インチ ：mm
mm、inch
＜セッテイ＞ フィードオプション ＜ent＞
＜セッテイ＞ フィードオフセット ＜ent＞
＜セッテイ＞ フィードソクド ＜ent＞
＜セッテイ＞ プレフィード ＜ent＞
＜セッテイ＞ ステギリ ＜ent＞
＜セッテイ＞ ステギリ ： オン
オン、オフ
＜セッテイ＞ シートセッテイ ＜ent＞
＜セッテイ＞ シートセッテイ ：フツウ
フツウ、オモイ
＜セッテイ＞ ソーティング ＜ent＞
＜セッテイ＞ ソーティング ：オフ
オン、オフ
＜セッテイ＞ ホセイアツ オフセット＜ent＞
＜セッテイ＞ ホセイアツ オフセット： 0
±9
＜セッテイ＞ ピンチローラ ＜ent＞
＜セッテイ＞ ピンチローラスウ： 3コ
2、3
＜セッテイ＞ オーバーカット ＜ent＞
＜セッテイ＞ オーバーカット：オフ
オフ、0.1～1.0mm
FUNC
続く
続く

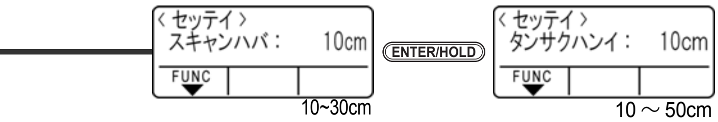


〈セッテイ〉
フィードオフセット：0cm
FUNC
0～100 cm
〈セッテイ〉
フィードソクド： 0
FUNC
1～30 (cm/s)
〈セッテイ〉
フィードカイスウ： オフ
FUNC
オフ、1～5 (回)
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
フィードチョウ 3.0m
FUNC
0.1～5mm
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
ジカンマチ： 0sec
FUNC
0～90sec
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
オーバーフィード： オン
FUNC
オン / オフ
[ソーティング] がオンのとき設定可能
〈セッテイ〉
オートフィード：オフ
FUNC
オン、オフ
ENTER/HOLD
〈セッテイ〉
エリアカンリ ： オフ
FUNC
オフ、10～5100 cm
ピンンチローラ数が 3 個以上の
機種の場合、設定可能
〈セッテイ〉
ローラスウセンタク： オン
FUNC
オン、オフ
〈セッテイ〉
コーナーカット ：オフ
FUNC
オン、オフ

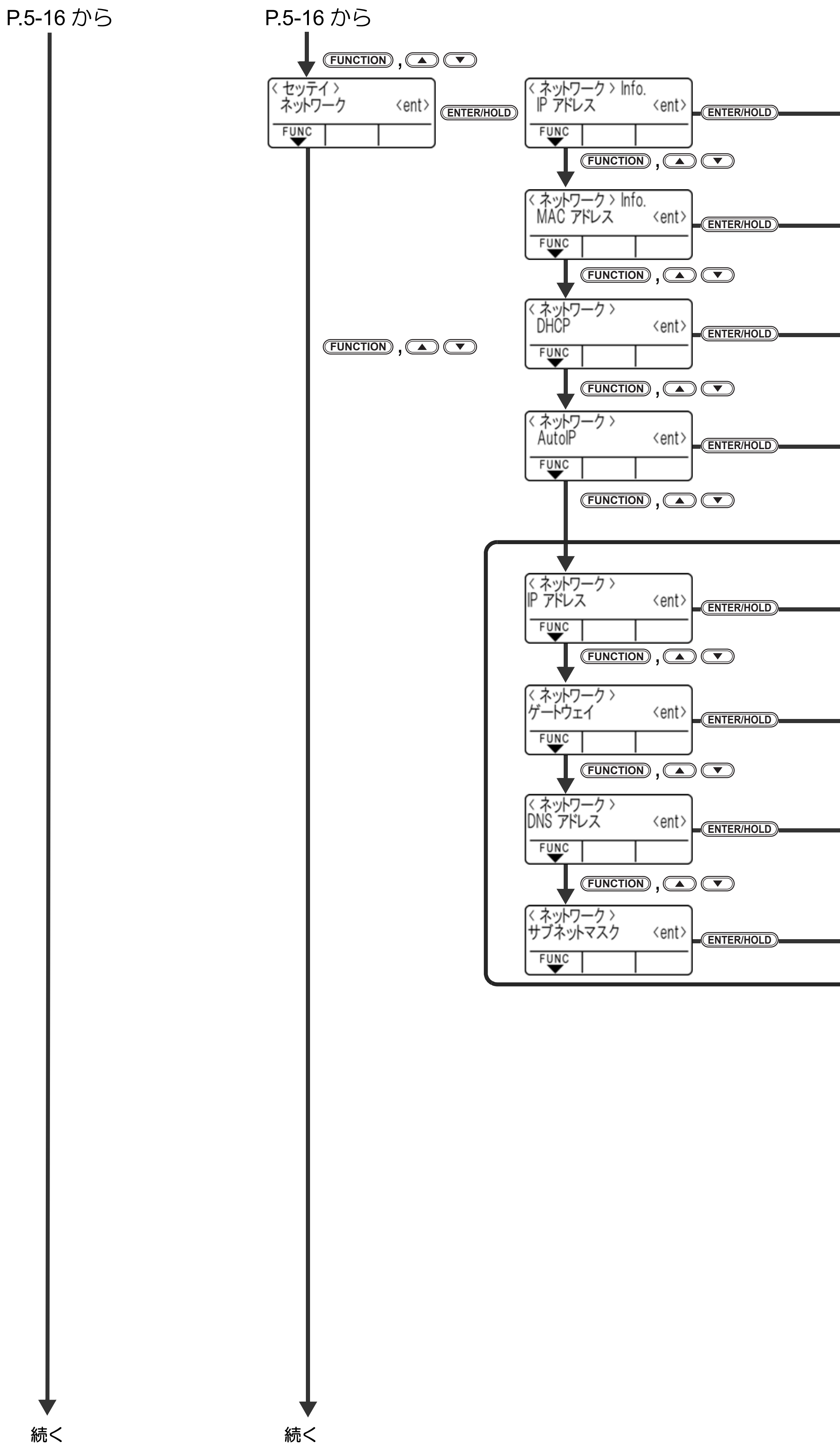
付録

5

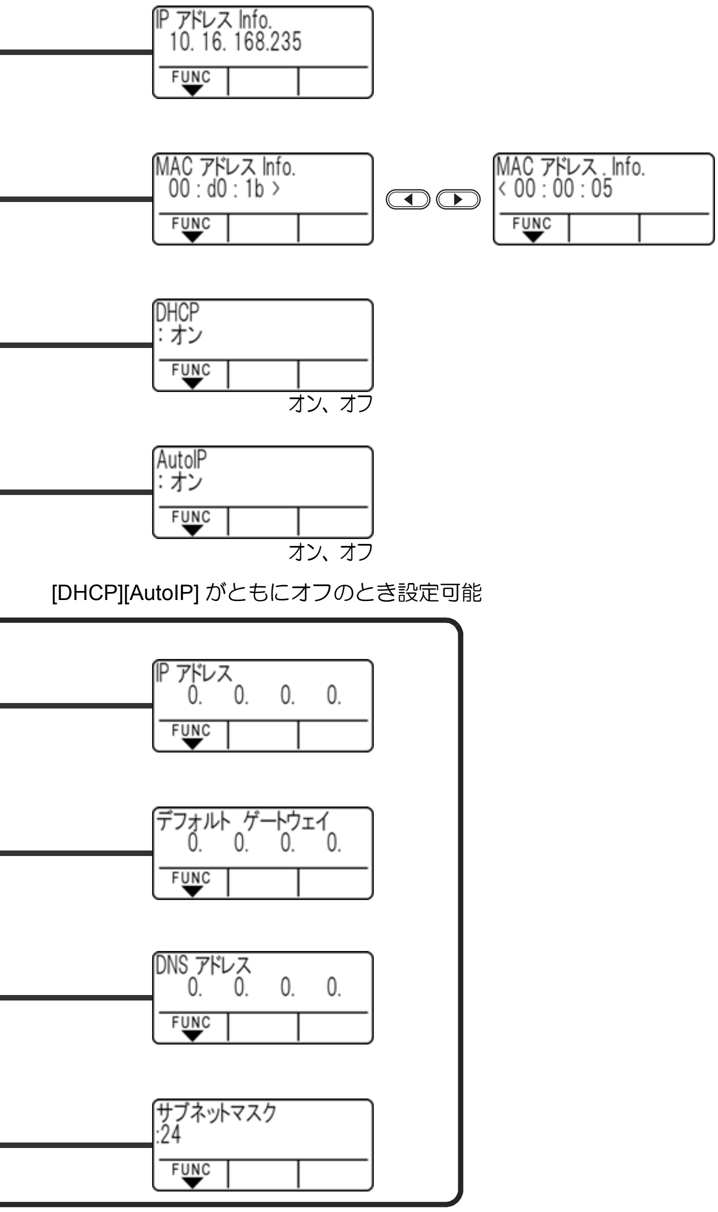

P.5-14 から
P.5-14 から
＜セッテイ＞
キドウモード ＜ent＞
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
キドウモード：ローカル
ローカル、リモート
FUNCTION , ▲ ▼
＜セッテイ＞
アツリョクホセイ ＜ent＞
＜セッテイ＞
アツリョクホセイ：オフ
オン、オフ
＜セッテイ＞
トンボ タンサク ＜ent＞
＜セッテイ＞
トンボタンサク： オフ
オン、オフ
＜セッテイ＞
ペン セッテイ ＜ent＞
＜セッテイ＞
ダウンスピード：20
0~64
＜セッテイ＞
カーブモード ＜ent＞
＜セッテイ＞
カーブモード：FAST
FAST、SLOW
＜セッテイ＞
アップ タカサ ＜ent＞
＜セッテイ＞
アップ タカサ：50%
50%, 75%, 100%
FUNC
続く
続く

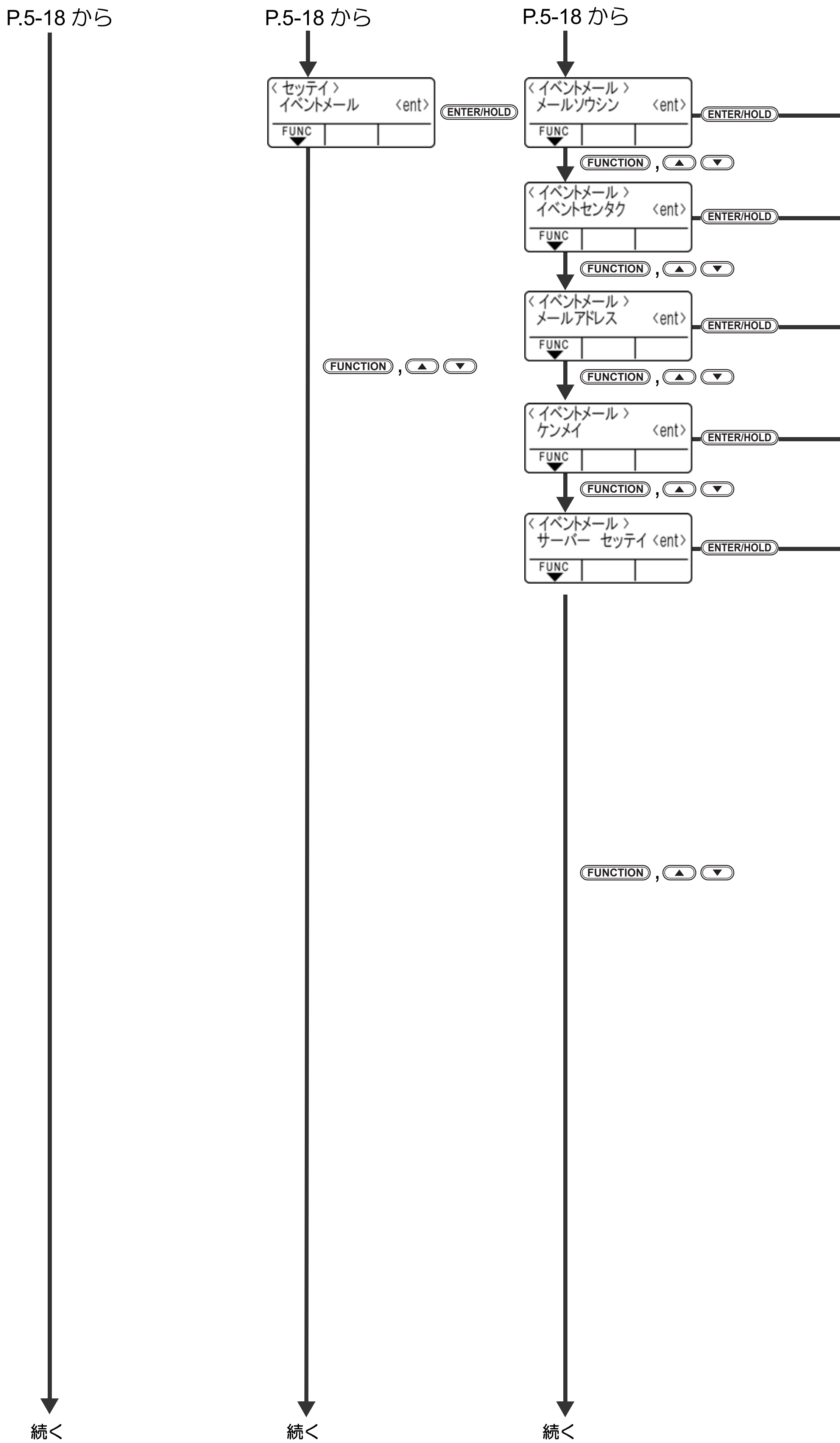


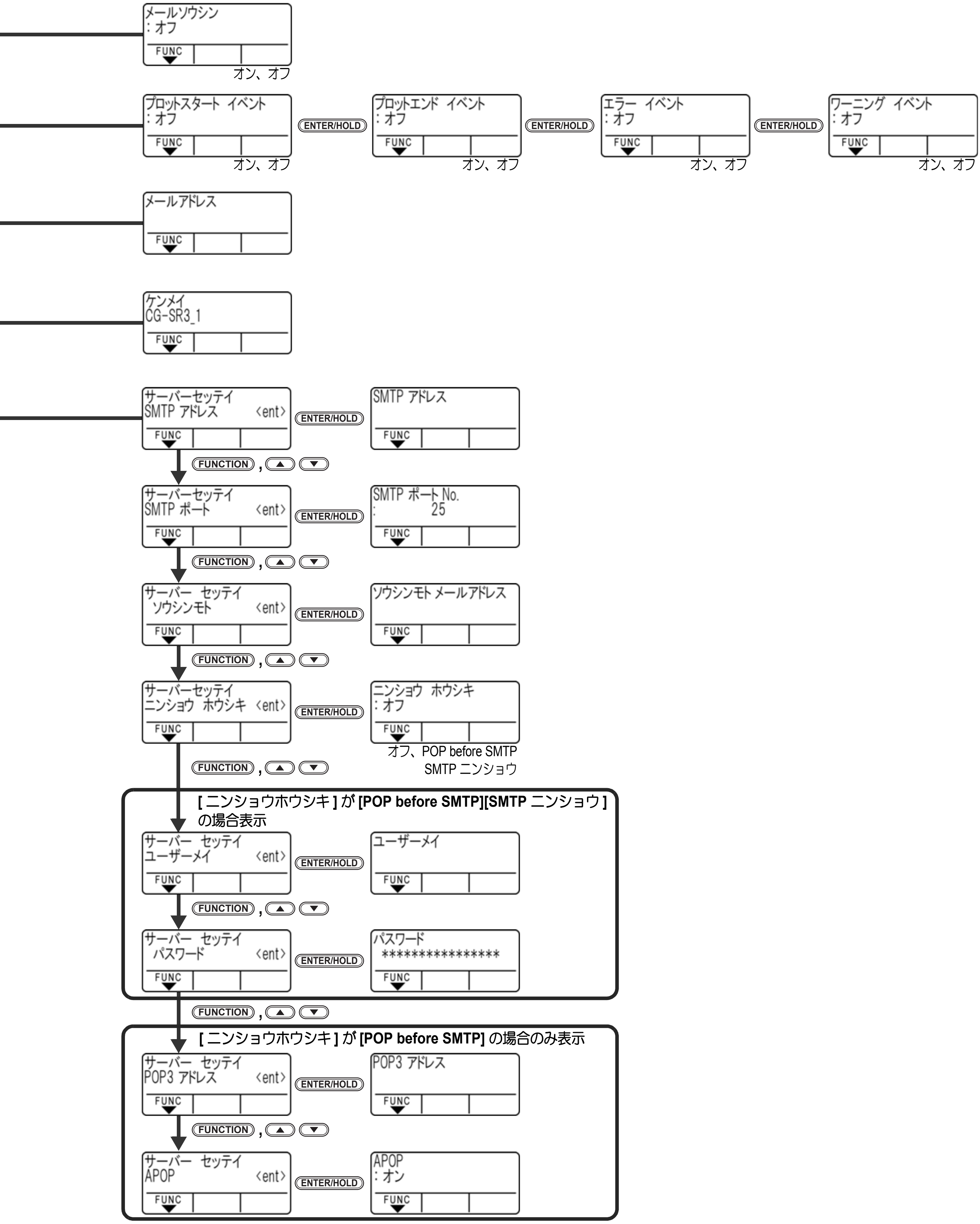
＜セッテイ＞
スキャンハバ：　10cm
FUNC
10~30cm
ENTER/HOLD
＜セッテイ＞
タンサクハンイ：　10cm
FUNC
10 ～ 50cm



P.5-16 から
P.5-16 から
FUNCTION
〈セッテイ〉
ネットワーク 〈ent〉
FUNC
ENTER/HOLD
〈ネットワーク〉Info.
IP アドレス 〈ent〉
〈ネットワーク〉Info.
MAC アドレス 〈ent〉
〈ネットワーク〉
DHCP 〈ent〉
〈ネットワーク〉
AutoIP 〈ent〉
〈ネットワーク〉
IP アドレス 〈ent〉
〈ネットワーク〉
ゲートウェイ 〈ent〉
〈ネットワーク〉
DNS アドレス 〈ent〉
〈ネットワーク〉
サブネットマスク 〈ent〉
続く
続く


IP アドレス Info.
10. 16. 168.235
FUNC
MAC アドレス Info.
00 : d0 : 1b >
FUNC
MAC アドレス . Info.
< 00 : 00 : 05
FUNC
DHCP
: オン
FUNC
オン、オフ
AutoIP
: オン
FUNC
オン、オフ
[DHCP][AutoIP] がともにオフのとき設定可能
IP アドレス
0. 0. 0. 0.
FUNC
デフォルト ゲートウェイ
0. 0. 0. 0.
FUNC
DNS アドレス
0. 0. 0. 0.
FUNC
サブネットマスク
:24
FUNC

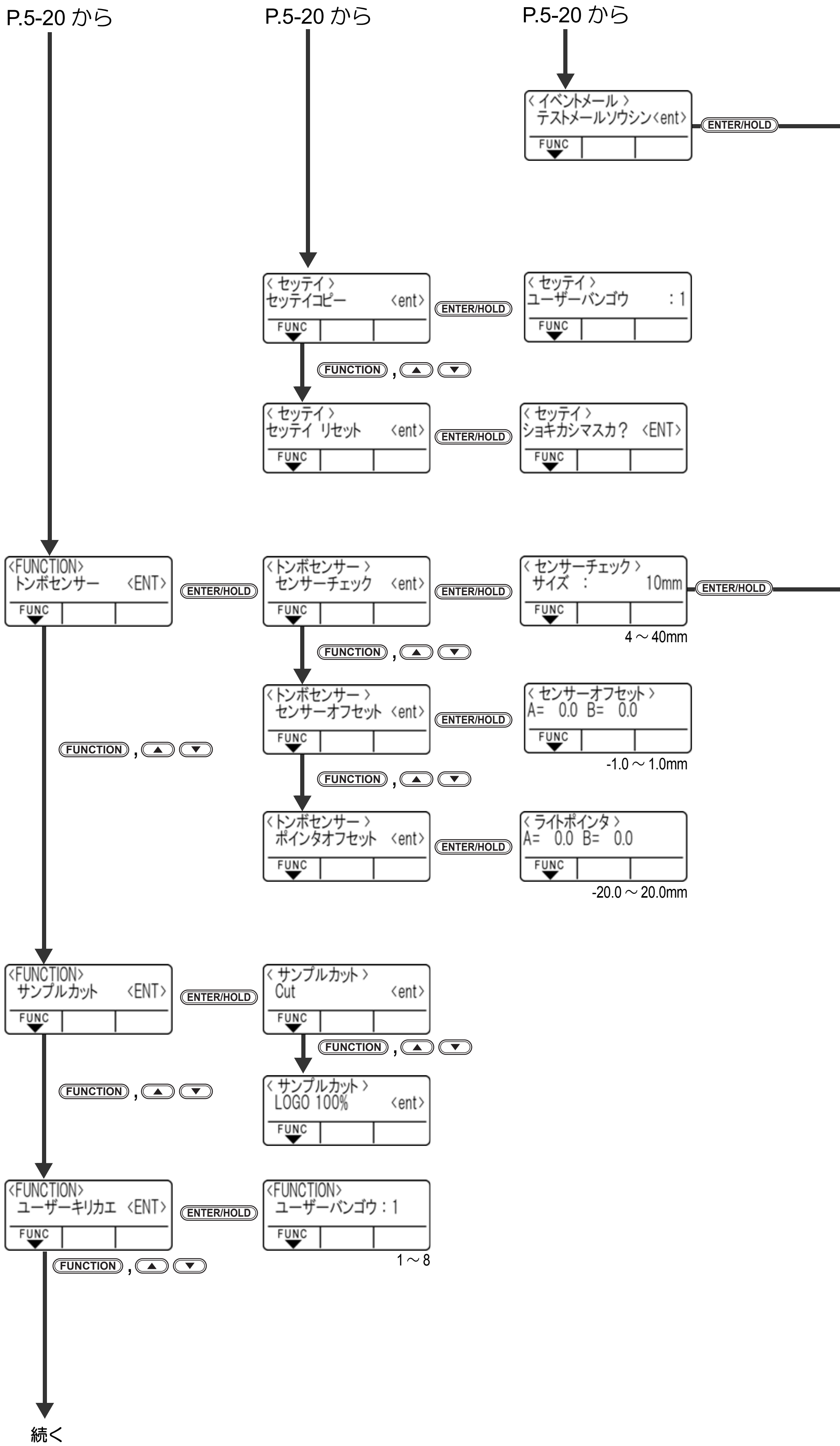

P.5-18 から
P.5-18 から
P.5-18 から
＜セッテイ＞
イベントメール ＜ent＞
FUNC
ENTER/HOLD
＜イベントメール＞
メールソウシン ＜ent＞
FUNCTION
＜イベントメール＞
イベントセンタク ＜ent＞
＜イベントメール＞
メールアドレス ＜ent＞
＜イベントメール＞
ケンメイ ＜ent＞
＜イベントメール＞
サーバー　セッテイ ＜ent＞
続く
続く
続く



メールソウシン
: オフ
FUNC
オン、オフ
プロットスタート イベント
: オフ
ENTER/HOLD
プロットエンド イベント
: オフ
ENTER/HOLD
エラー イベント
: オフ
ENTER/HOLD
ワーニング イベント
: オフ
オン、オフ
メールアドレス
ケンメイ
CG-SR3_1
サーバーセッテイ
SMTP アドレス <ent>
SMTP アドレス
FUNCTION
サーバーセッテイ
SMTP ポート <ent>
SMTP ポート No.
: 25
サーバー セッテイ
ソウシンモト <ent>
ソウシンモト メールアドレス
サーバーセッテイ
ニンショウ ホウシキ <ent>
ニンショウ ホウシキ
: オフ
オフ、POP before SMTP
SMTP ニンショウ
[ニンショウホウシキ] が [POP before SMTP][SMTP ニンショウ] の場合表示
サーバー セッテイ
ユーザーメイ <ent>
ユーザーメイ
サーバー セッテイ
パスワード <ent>
パスワード
****
[ニンショウホウシキ] が [POP before SMTP] の場合のみ表示
サーバー セッテイ
POP3 アドレス <ent>
POP3 アドレス
サーバー セッテイ
APOP <ent>
APOP
: オン

付録

5


P.5-20 から
P.5-20 から
P.5-20 から
< イベントメール >
テストメールソウシン<ent>
ENTER/HOLD
< セッテイ >
セッテイコピー <ent>
ENTER/HOLD
< セッテイ >
ユーザーバンゴウ : 1
FUNCTION , ▲ ▼
< セッテイ >
セッテイ リセット <ent>
ENTER/HOLD
< セッテイ >
ショキカシマスカ？ <ENT>
<FUNCTION>
トンボセンサー <ENT>
ENTER/HOLD
<トンボセンサー >
センサーチェック <ent>
ENTER/HOLD
< センサーチェック >
サイズ : 10mm
ENTER/HOLD
4 ～ 40mm
FUNCTION , ▲ ▼
<トンボセンサー >
センサーオフセット <ent>
ENTER/HOLD
< センサーオフセット >
A= 0.0 B= 0.0
-1.0 ～ 1.0mm
FUNCTION , ▲ ▼
<トンボセンサー >
ポインタオフセット <ent>
ENTER/HOLD
< ライトポインタ >
A= 0.0 B= 0.0
-20.0 ～ 20.0mm
<FUNCTION>
サンプルカット <ENT>
ENTER/HOLD
< サンプルカット >
Cut <ent>
FUNCTION , ▲ ▼
< サンプルカット >
LOGO 100% <ent>
<FUNCTION>
ユーザーキリカエ <ENT>
ENTER/HOLD
<FUNCTION>
ユーザーバンゴウ : 1
1 ～ 8
FUNCTION , ▲ ▼
FUNC
続く

テストメールソウシン
ジッコウ　　　　　：ent
FUNC

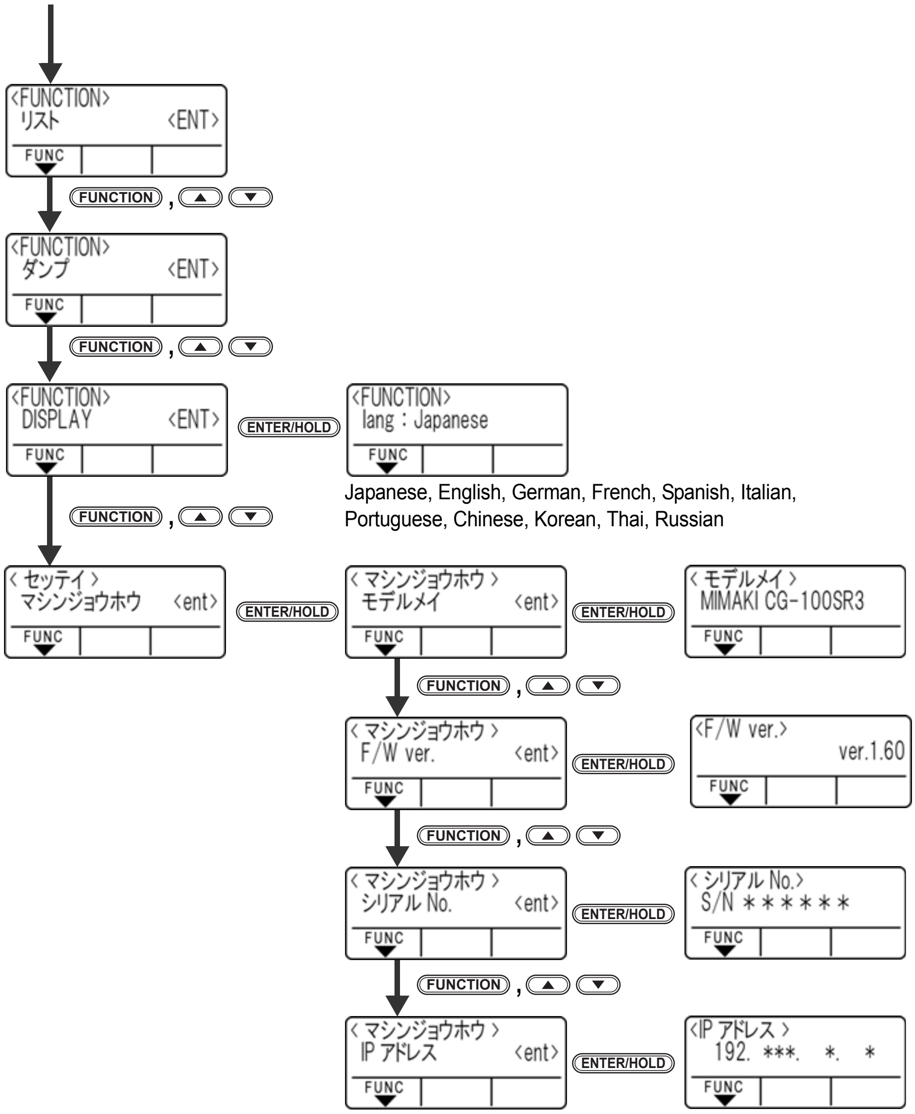
ENTER/HOLD

結果表示

＜センサーチェック＞
ケイジョウ　：タイプ１
FUNC

タイプ１、タイプ２

P.5-22 から



<FUNCTION>
リスト <ENT>
FUNC
FUNCTION
<FUNCTION>
ダンプ <ENT>
FUNC
FUNCTION
<FUNCTION>
DISPLAY <ENT>
FUNC
ENTER/HOLD
<FUNCTION>
lang : Japanese
FUNC
Japanese, English, German, French, Spanish, Italian,
Portuguese, Chinese, Korean, Thai, Russian
FUNCTION
< セッテイ >
マシンジョウホウ <ent>
FUNC
ENTER/HOLD
< マシンジョウホウ >
モデルメイ <ent>
FUNC
ENTER/HOLD
< モデルメイ >
MIMAKI CG-100SR3
FUNC
FUNCTION
< マシンジョウホウ >
F/W ver. <ent>
FUNC
ENTER/HOLD
<F/W ver.>
ver.1.60
FUNC
FUNCTION
< マシンジョウホウ >
シリアル No. <ent>
FUNC
ENTER/HOLD
< シリアル No.>
S/N ******
FUNC
FUNCTION
< マシンジョウホウ >
IP アドレス <ent>
FUNC
ENTER/HOLD
<IP アドレス >
192. ***. *. *
FUNC

索 引

ぬ

ね

は

ひ

ふ

へ

ほ

ま

み

め

も

ゆ

ら

ろ

CG-SRIII 取扱説明書

2014 年 5 月
発行者　株式会社ミマキエンジニアリング
発行所　株式会社ミマキエンジニアリング
〒 389-0512
長野県東御市滋野乙 2182-3

D202471-16-19052014

IT
FW : 2.6